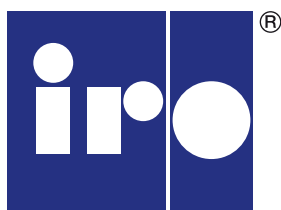
PORTUGUESE

Ref. No. 40-8939-2006-02/1411

Instruções de Operação

Luna X3, Chrono X3, XD X3, XD X2, HD X2

IRO AB Box 54 SE-523 22 Ulricehamn SWEDEN
Tel: (+46) 321 297 00 Fax: (+46) 321 298 00 info@iro.se www.iroab.com

Traduçao das instruçoes originais

Esta secção contém informação de segurança importante. Leia cuidadosamente o manual antes da instalação, utilização ou manutenção do alimentador.

AVISO

Indica uma possível situação de perigo que poderá provocar ferimentos graves ou danos à unidade.

ATENÇÃO

Indica uma possível situação de perigo que poderá provocar ferimentos leves/moderados ou danos à unidade.

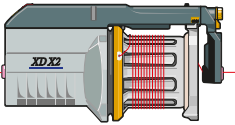
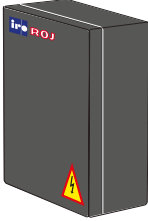
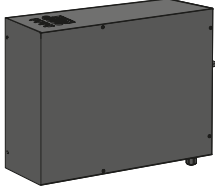
NOTA

Utilizado de modo a chamar a atenção para informação importante, facilitando a operação ou o manuseamento.

A IRO AB reserva-se o direito de alterar o conteúdo do guia Do utilizador e das especificações técnicas sem aviso prévio.

AVISO!

- **Desligue sempre a alimentação eléctrica da rede antes de realizar qualquer trabalho no alimentador, no transformador ou em quaisquer outros componentes eléctricos.**
- **O interruptor ON/OFF (liga/desliga) do alimentador de trama não interrompe o fornecimento de energia elétrica. Desligar o interruptor principal (caixa de controle) antes de realizar qualquer trabalho no circuito elétrico.**
- **A alimentação de corrente NÃO é interrompida ao desligar o interruptor liga/desliga do acumulador de trama. Desconectar o interruptor principal antes de realizar trabalhos no circuito eléctrico.**
- **O alimentador e o compartimento do transformador têmque estar totalmente montados antes de ligar a alimentação elétrica. O alimentador e o transformador contêm componentes elétricos que retêm uma corrente elétrica até três minutos após o desligamento.**
- **Qualquer trabalho realizado em componentes elétricos deve ser efetuado por um elétricista qualificado.**
- **Este produto não deve ser utilizado em áreas explosivas ou em áreas classificadas conforme a norma 94/9 da comunidade europeia. Caso deseje utilizar este produto em áreas explosivas, favor consultar a IRO AB.**
- **Antes de utilizar este equipamento têm de ser efetuadas inspeções apresentando desgaste. Qualquer peça que esteja com desgaste ou danificada deverá ser adequadamente reparada ou substituída por pessoal autorizado. Para evitar o risco de ferimentos NÃO utilize este equipamento se houver algum componente que não esteja a funcionar correctamente.**

ATENÇÃO!

- **É preciso ter cuidado na proximidade direta do alimentador pois este contém peças móveis que podem causar ferimentos e, na operação normal, começam a trabalhar sem qualquer aviso prévio.**
- **Para cumprir os regulamentos da ce, só podem ser utilizadas peças de substituição aprovadas pela IRO AB.**
- **O acumulador de trama é um produto para uso industrial, portanto não aprovado para uso residencial.**

NOTA

- **Recomendamos fazer teste com os fios de trama a serem usados para determinaçao do acumulador e acessorios mais adequados.**
- **Por favor eliminar equipamentos obsoletos ou não desejados de forma responsável, tendo em conta quaisquer regulamentações locais aplicáveis para a eliminação e/ou a reciclagem de materiais.**

		Luna X3	Chrono X3	XD X3
	m/min	Max 1800 m/min	Max 1800 m/min	Max 1800 m/min
	kg	6.5 kg	8.6 kg	8.6 kg
		Min 5° C - Max 40° C	Min 5° C - Max 40° C	Min 5° C - Max 40° C
		RH max 85 %	RH max 85 %	RH max 85 %
		Pressão sonora L_{pa} 74 dB (A), Potência sonora L_{wa} 88 dB (A)	Pressão sonora L_{pa} 74 dB (A), Potência sonora L_{wa} 88 dB (A)	Pressão sonora L_{pa} 74 dB (A), Potência sonora L_{wa} 88 dB (A)
		Ø max 5 mm	Ø max 5 mm	Ø max 5 mm
	P	Pressão do ar de entrada 5,5 - 7 bar	Pressão do ar de entrada 5,5 - 7 bar	Pressão do ar de entrada 5,5 - 7 bar
		Max 2,7 mm	Max 4 mm	Max 4 mm
Fonte de alimentação/ Interfase				
		200 - 575V 400VA	200 - 575V 400VA	200 - 575V 400VA
	Fusíveis	Max T 10A	Max T 10A	Max T 10A
	kg	3,3 kg	3,3 kg	3,3 kg
Interfase				
		Power supply via loom/ weaving machine	Power supply via loom/ weaving machine	Power supply via loom/ weaving machine
	kg	1,4 kg	1,4 kg	1,4 kg
Extençao da interface				
		Alimentaçao via fonte / Caixa de controle	Alimentaçao via fonte / Caixa de controle	Alimentaçao via fonte / Caixa de controle
	kg	1,4 kg	1,4 kg	1,4 kg

NOTA

Sujeito a alterações técnicas.

	XD X2 700 W	HD X2
m/min	Max 1600 m/min	1400 m/min (Stand alone) 1600 m/min (CAN)
kg	11 kg	12.3 kg
	Min 5° C - Max 40° C	Min 10° C - Max 40° C
	RH max 85 %	RH max 95 %
	83 dB	< 70 dB
	Ø max 9 mm	Ø max 9 mm
	Pressão do ar de entrada 5,5 - 7 bar	Pressão do ar de entrada 5,5 - 7 bar
	Max 4 mm	Max 4 mm
Fonte de alimentação/ Interface Stand Alone		
	230-575V 1000VA	230-575V 1000VA
Fuse	Max T 10A	Max T 10A
kg	21 kg	21 kg
Fonte de alimentação/ Interface CAN		
	380-440V 1900VA	380-440V 1900VA
Fuse	Max !	Max !
kg	35 kg	35 kg
Extençao da interface		
	–	200 - 575V 400VA
Fuse	Max T 10A	Max T 10A
kg	–	3,3 kg

NOTA

Sujeito a alterações técnicas.

NOTA

Pode formar-se condensação no alimentador da trama quando é deslocado do ambiente frio do armazém para o ambiente quente do compartimento do tear. Certifique-se de que está seco antes de o ligar.

AVISO

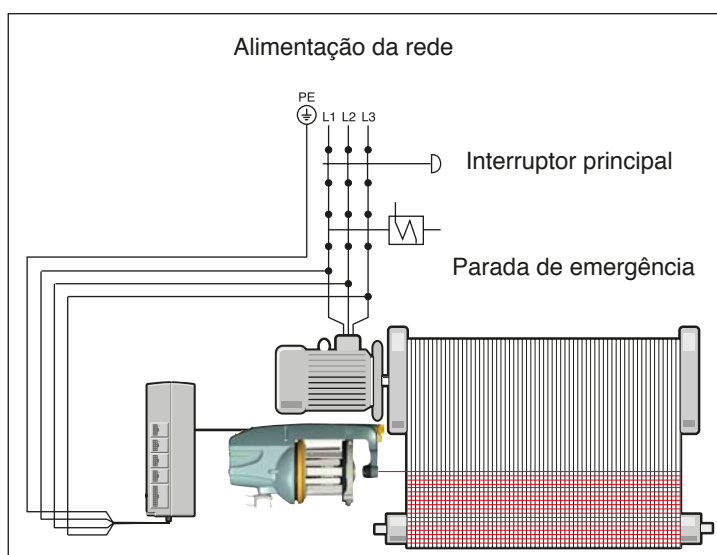
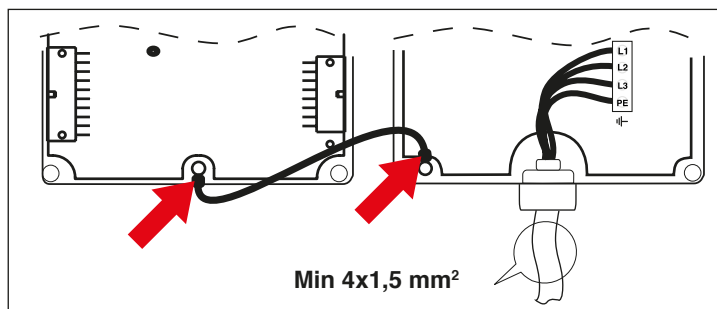
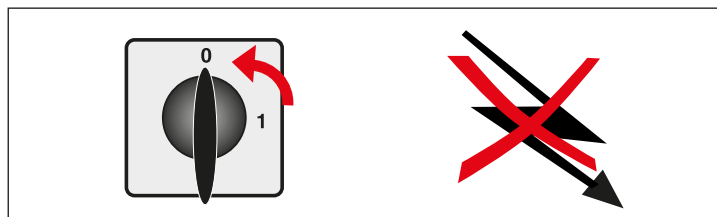
Desligue o interruptor principal antes de efetuar qualquer trabalho no circuito elétrico.

NOTA

Assegure-se que a tampa do cabo esta apertada.

Tire a fonte da caixa. Abra a tampa e conecte o cabo de 3 fases (cabo com 4 fios). Conecte corretamente o fio terra. Cada fio nao pode ser menor que 1,5 mm^2.

A alimentação elétrica do alimentador não deve ser interrompida quando a máquina de tecer estiver parada. A alimentação elétrica do alimentador não deve ser interrompida quando a máquina de tecer estiver parada.

Variações na linha de voltagem.

VOLT
+/- 10%

Nominal	Linha de voltagem	Frequência
200V - 346V	180V - 380V	50/ 60 Hz
380V - 400V	342V - 440V	50/ 60 Hz
415V - 575V	374V - 632V	50/ 60 Hz

Luna-X3, Chrono-X3, XD-X3

Luna-X3, Chrono-X3, XD-X3, HD-X2

Fonte de alimentação/ Interface

Luna-X3, Chrono-X3, XD-X3,

Interface
Alimentaçao pelo tear

COM COMUNICAÇAO CAN

	Fusível
FB1	T 3,15 A
FB2	T 5 A

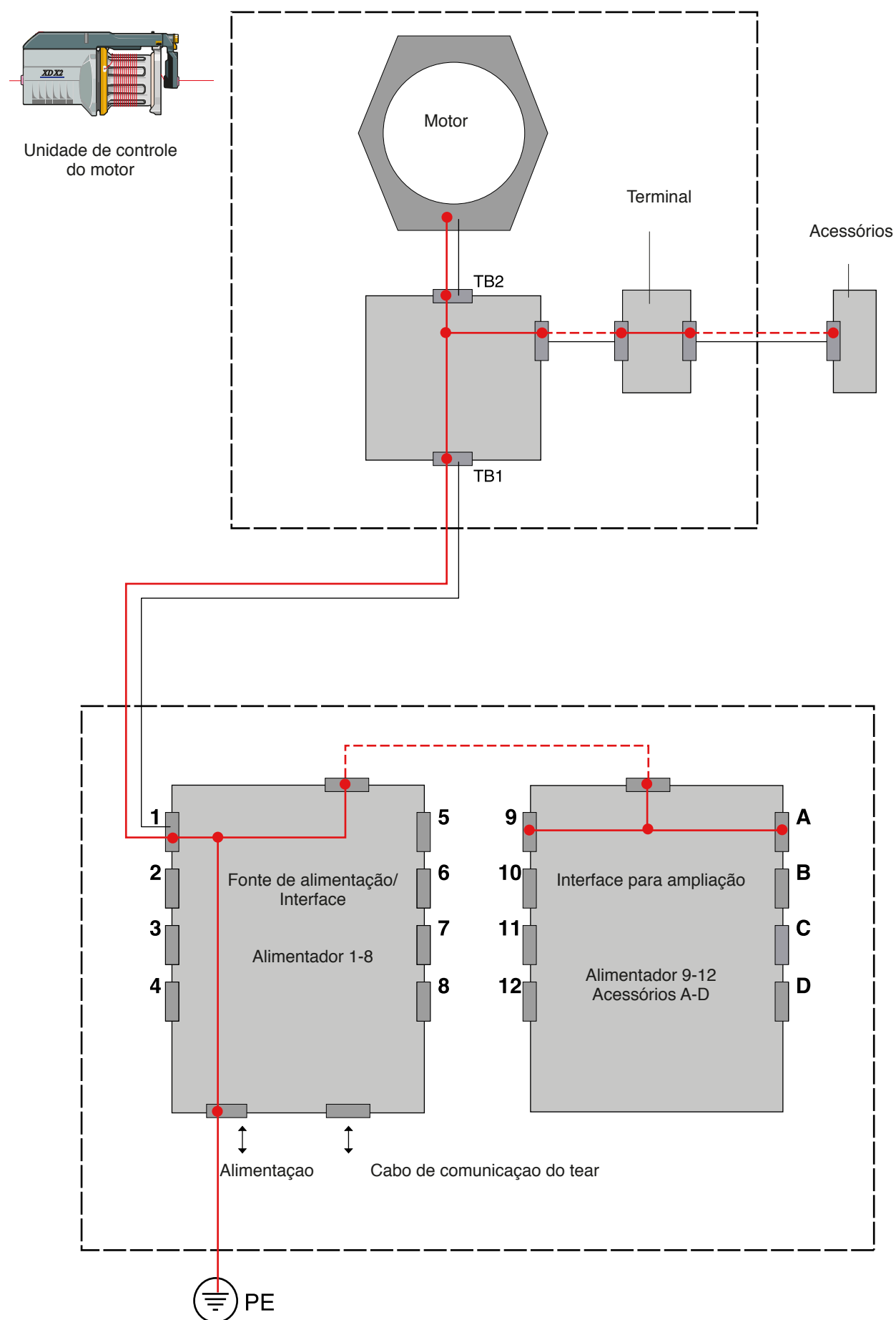
	Jumper para relê de parada
J1 + J2	Aberto = Bus de comunicação não terminado Fechado = Bus de comunicação terminado
J8	Normalmente aberto

SEM COMUNICAÇAO CAN

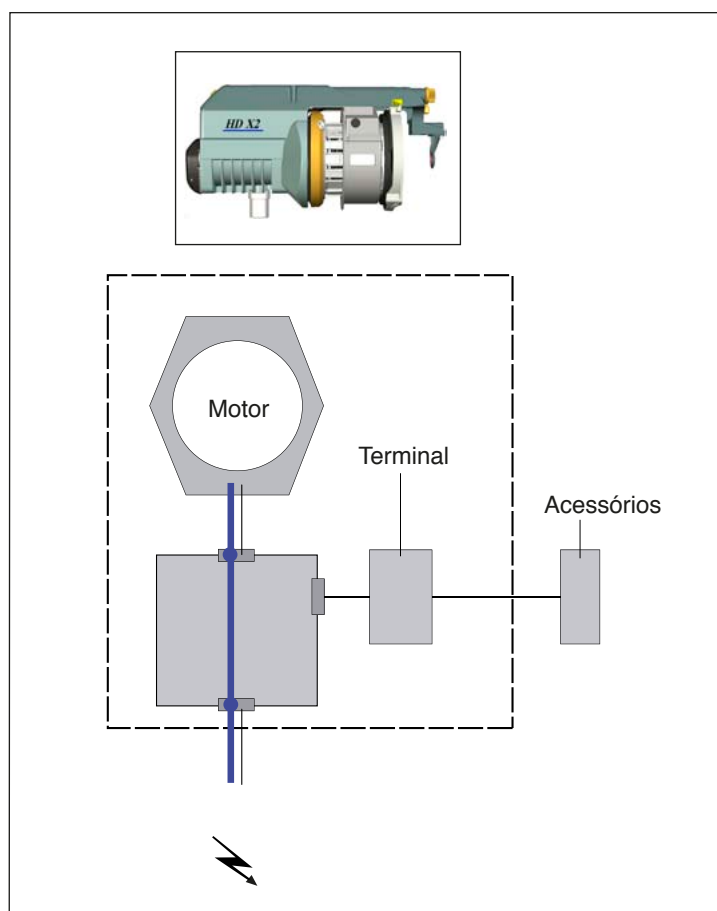
	Fusível
FB1	T 3,15 A
FB2	T 5 A

	Jumper para relê de parada
J1 + J2	Aberto = Bus de comunicação não terminado Fechado = Bus de comunicação terminado

XD-X2

XD X2
Unidade de controle
do motor
Motor
Terminal
Acessórios
TB2
TB1
1
2
3
4
5
6
7
8
Fonte de alimentação/
Interface
Alimentador 1-8
9
10
11
12
A
B
C
D
Interface para ampliação
Alimentador 9-12
Acessórios A-D
Alimentaçao
Cabo de comunicaçao do tear
PE

HD-X2

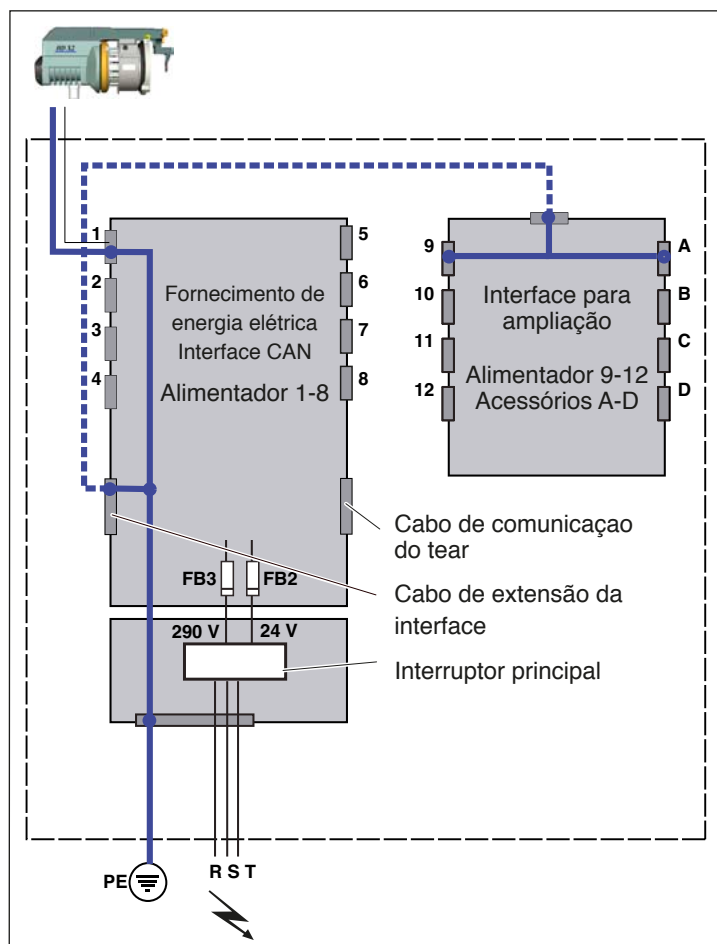
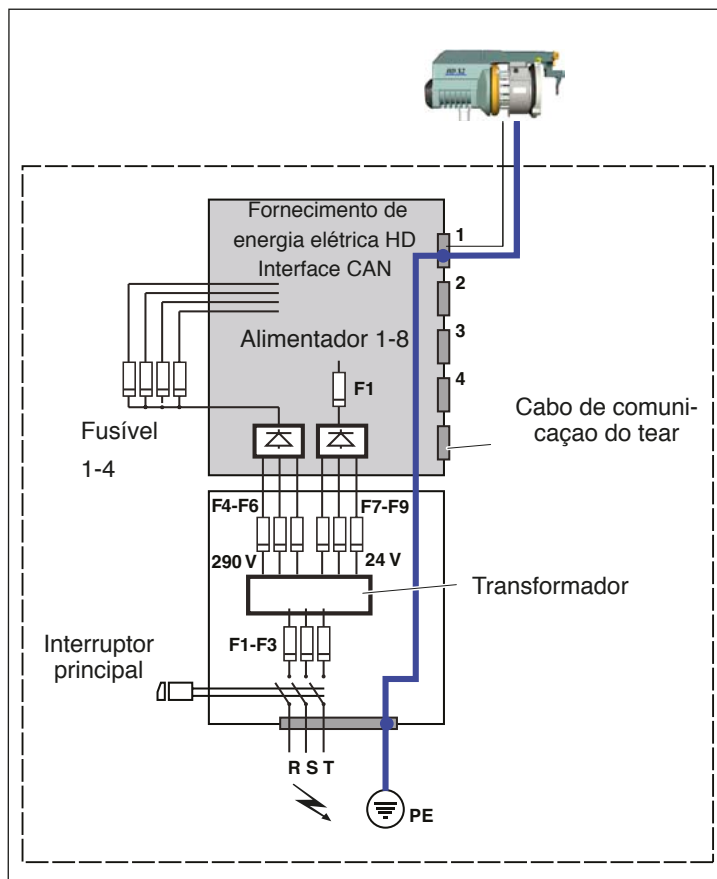
Ligue o cabo do alimentador na caixa de alimentação de tensão ao seguir a correspondência numérica das às agulhas do seletor de cores (alimentador funcionando com a trama a passar na agulha 1 tem de estar ligado à posição 1 da caixa de alimentação de tensão; etc.).
Ligue o cabo de sinal proveniente da caixa de alimentação de tensão ao tear.

Ligue o conector do cabo trifásico à tomada disponível no painel do tear.

FORNECIMENTO DE ENERGIA ELÉTRICA / INTERFACE CAN

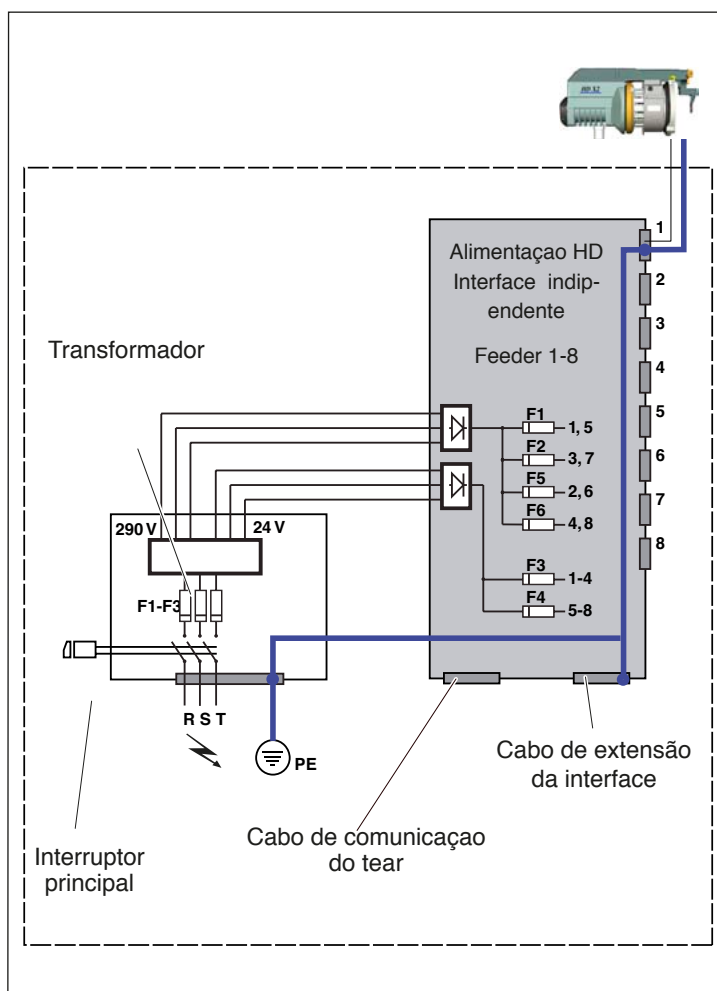
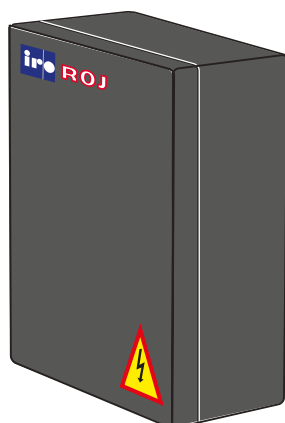
CAIXA DE ALIMENTAÇÃO DE TENSÃO

O alimentador HD X2 é compatível com a Linha padrão de caixas de alimentação de tensão X2 (máximo de 4 alimentadores para cada caixa de controlo).

AVISO

Para aplicações com várias inserções (dois ou mais fios em conjunto ao mesmo tempo), é necessário utilizar uma caixa de controlo X2 adequada para um consumo elétrico superior.

FORNECIMENTO DE ENERGIA ELÉTRICA HD / INTERFACE CAN

FORNECIMENTO DE ENERGIA ELÉTRICA HD/ INTERFACE INDEPENDENTE

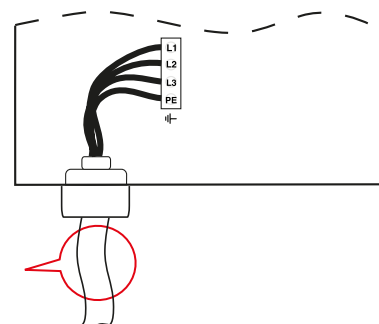
XD X2, HD X2

Fonte de alimentação/
Interface Stand Alone

Conexao principal

Min 4x1,5 mm²

STAND ALONE - POWER SUPPLY

Fusibles • Fusível

F1 - F3 = 4 A / 500 V

SEM COMUNICAÇAO CAN

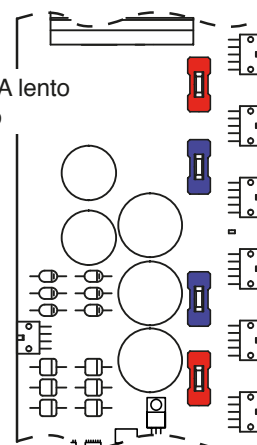
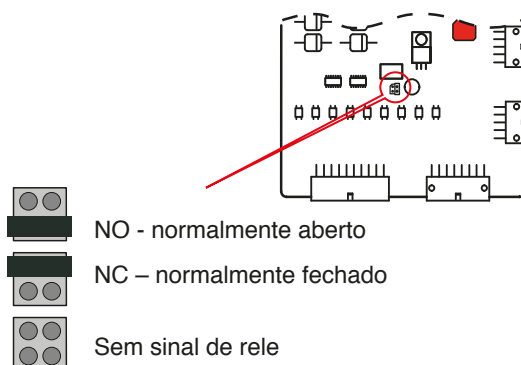
Fusibles • Fusível

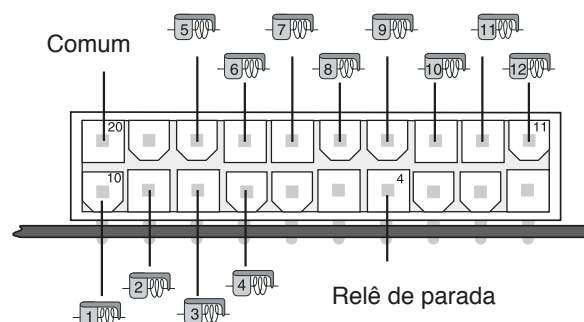
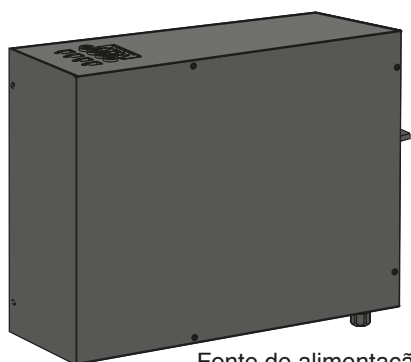
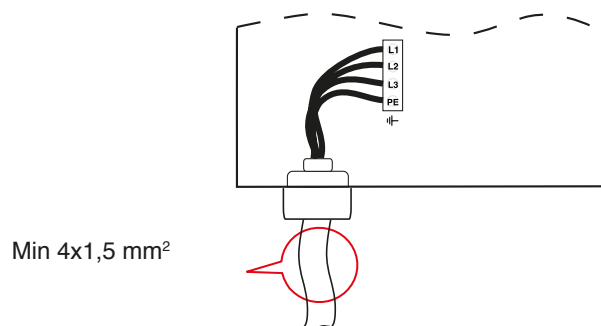
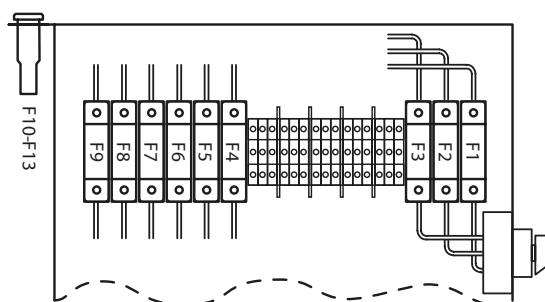
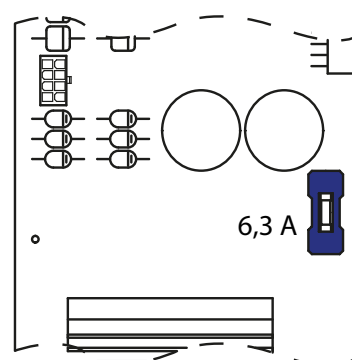
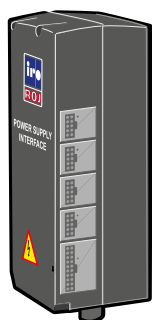
Vermelho= 6,3A lento
Azul = 1A lento

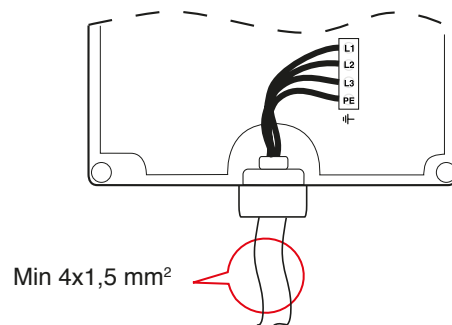
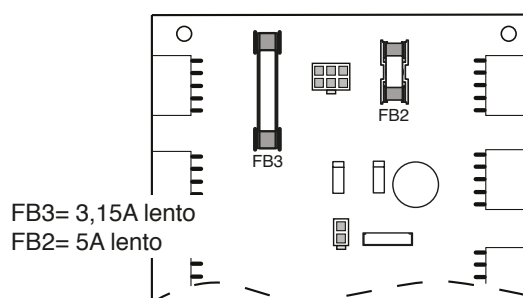
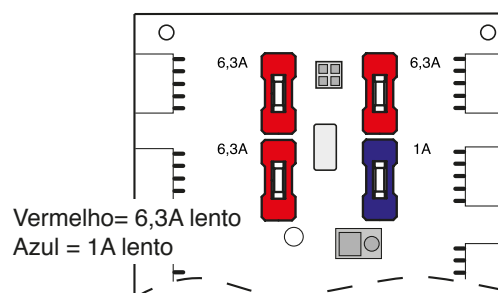
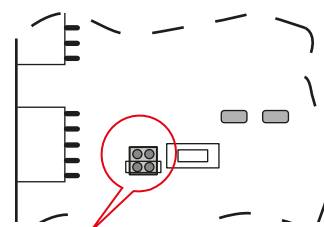
Jumper para relê de parada

NO - normalmente aberto

NC – normalmente fechado

Sem sinal de rele

Acoplador otico / Conexão do relê de parada

Relê de parada

XD X2, HD X2

Fonte de alimentação/ Interface CAN

XD-X3

Fonte de alimentação/ Interface

Conexao principal

Com comunicaçao CAN

Fusível

FB3= 3,15A lento
FB2= 5A lento

Sem comunicaçao CAN

Fusível

Vermelho= 6,3A lento
Azul = 1A lento

Jumper para relê de parada

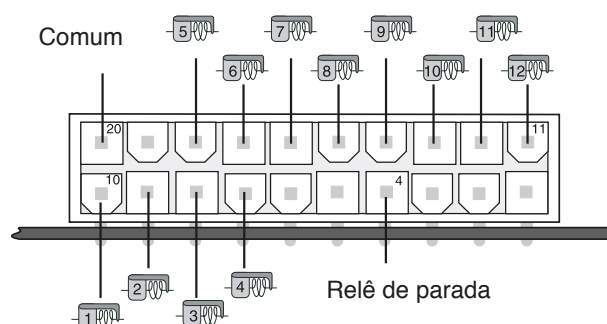
NO - normalmente aberto

NC – normalmente fechado

Sem sinal de rele

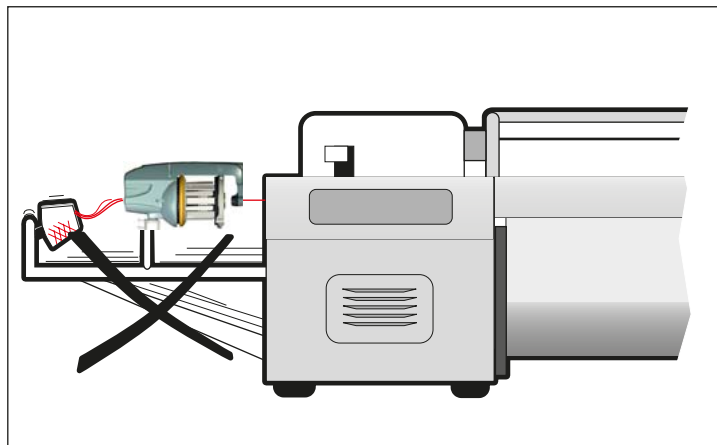
Acoplador otico / Conexão do relê de parada

Comum

Relê de parada

NOTA

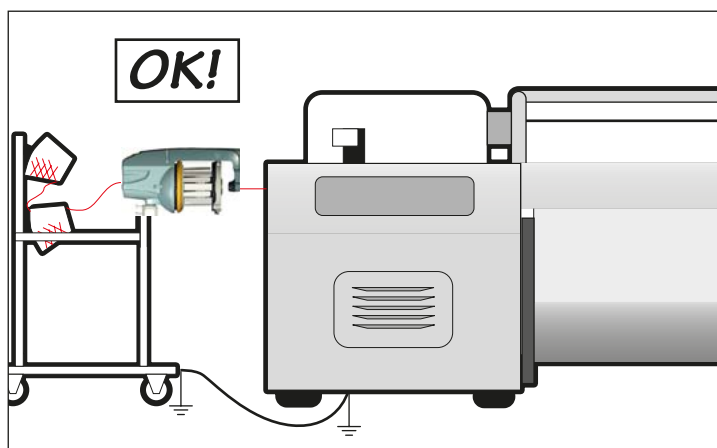
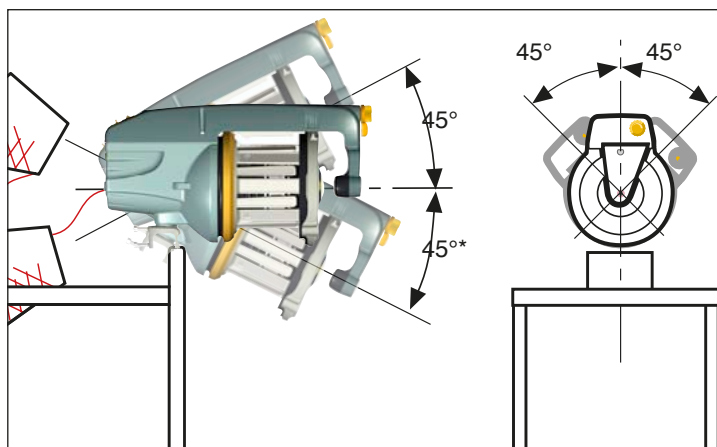
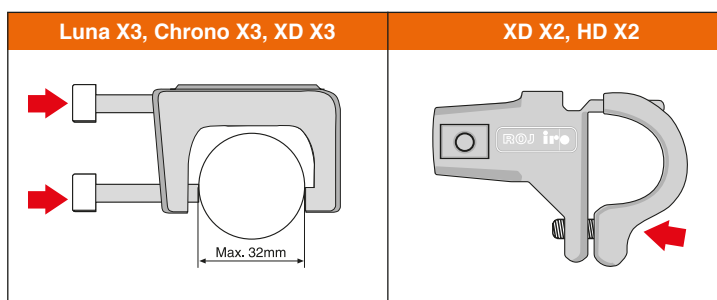
Pode formar-se condensação no alimentador da trama quando é deslocado do ambiente frio do armazém para o ambiente quente do compartimento do tear. Certifique-se de que está seco antes de o ligar.

ATENÇÃO!

A unidade não deve ser montada diretamente sobre a máquina de tecer.

Utilize um suporte separado assente no pavimento.

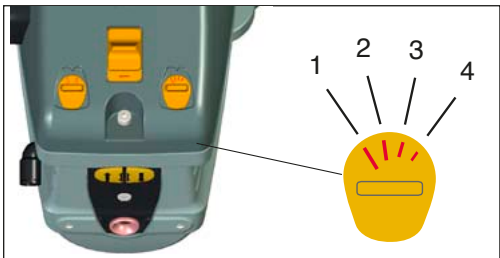
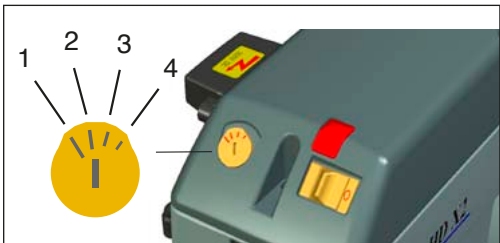
NOTA

Conectar o borne de proteção PE do acumulador de trama e do porta-bobinas à linha de ligação à terra.

Coloque o cone por de traz do suporte do alimentador evitando ângulos pronunciados no trajeto do fio até à saída do cone nos alimentadores.

Os alimentadores com sensores mecânicos podem ser montados ate 45° do plano horizontal.
* = Máx. 15° com força baixa da mola do sensor. (ver página 19)

Assegure que os parafusos estejam bem apertados.

Luna-X3, Chrono-X3, XD-X3

Modelo está equipado com ligações na placa do circuito do motor que adaptam a operação dos alimentadores às características do processo de tecelagem. (Os ajustes do tear devem ter prioridade sobre os ajustes do jumper).

J1	Sensibilidade do sensor de reserva – AUTO	Filtro do sensor de ruptura – FIOS RIGIDOS
J1	Sensibilidade do sensor de reserva – BAIXA	Filtro do sensor de ruptura – NORMAL
J2	Sensor de ruptura do fio – DESATIVADO	Sensor de ruptura do fio – DESATIVADO
J2	Sensor de ruptura do fio – ATIVADO	Sensor de ruptura do fio – ATIVADO
J3	Posicionamento do disco de enrolamento – DESATIVADO	Posicionamento do disco de enrolamento – DESATIVADO
J3	Posicionamento do disco de enrolamento – ATIVADO	Posicionamento do disco de enrolamento – ATIVADO
J4	Padrão em avançado- DESATIVADO	Padrão em avançado- DESATIVADO
J4	Padrão em avançado- ATIVADO	Padrão em avançado- ATIVADO

XD X2, HD X2

Modelo está equipado com ligações na placa do circuito do motor que adaptam a operação dos alimentadores às características do processo de tecelagem. (Os ajustes do tear devem ter prioridade sobre os ajustes do jumper).

	XD X2 700 W	HD X2
	J4 J3 J2 J1	J4 J3 J2 J1
J1	Sensibilidade do sensor de reserva – AUTO (Configuraçao normal XD X2 700W)	-
J1	Sensibilidade do sensor de reserva – BAIXA	-
J2	Sensor de ruptura do fio – DESATIVADO	-
J2	Sensor de ruptura do fio – ATIVADO	-
J3	Posicionamento do disco de enrolamento – DESATIVADO	Padrão em avançado- DESATIVADO
J3	Posicionamento do disco de enrolamento – ATIVADO	Padrão em avançado- ATIVADO
J4	Padrão em avançado- DESATIVADO	Posicionamento do disco de enrolamento – DESATIVADO
J4	Padrão em avançado- ATIVADO	Posicionamento do disco de enrolamento – ATIVADO
		NOTA **Apenas para instalações em teares CAN, se para motivos de teste for necessário executar o alimentador sem Padrão antecipadamente e Iniciar/Parar informação do tear, configure Jumper J3 para fechado (desativado).** **NOTA** **Sempre que a placa eletrónica ou os sensores é substituído, é necessário executar o "Automatic sensor calibration procedure" (Procedimento automático de calibração do sensor).**

Para colocar a velocidade maxima, girar o botao na posição apropriada.

NOTA

Normalmente o botão deve ficar na pos. 1 pois o acumulador calcula automaticamente a velocidade de acordo com o consumo de fio. Porem em baixas velocidades ou teares muito largos, recomendamos reduzir para velocidade minima evitando aceleraçoes desnecessarias.

	Luna X3	Chrono X3	XD X3
	1 = 1500 m/min 2 = 1200 m/min 3 = 800 m/min 4 = 500 m/min	1 = 1500 m/min 2 = 1200 m/min 3 = 800 m/min 4 = 500 m/min	1 = 1500 m/min 2 = 1200 m/min 3 = 800 m/min 4 = 500 m/min
	XD X2 700 W	**HD X2**	
	1 = 1600 m/min 2 = 1300 m/min 3 = 1100 m/min 4 = 900 m/min	**Stand-alone** 1 = 1400 m/min 2 = 1200 m/min 3 = 800 m/min 4 = 500 m/min **CAN** 1 = 1600 m/min 2 = 1200 m/min 3 = 800 m/min 4 = 500 m/min	

Luna-X3, Chrono-X3, XD-X3

XD X2

Detetor de fio partido
Sensores da reserva do fio
Disco de enrolamento
XD X2
Ajuste do
suporte
da escova
Libertação rápida do
anel de tensão
Tambor de bobinagem

CAT
Ajuste

Indicador
Velocidade máx.
Interruptor de
ligar/desligar
Passamento total
Meio passamento

Interruptor S/Z
Nao com o rolamento de sentido unico

HD X2

Ajuste do suporte
da escova

Detector de fio partido

Disco de enrolamento

Sensores da reserva do fio

Libertação rápida do
anel de tensão

Funil

Tambor de bobinagem

CONE

Interruptor S/Z

Luna X3, Chrono X3, XDX3

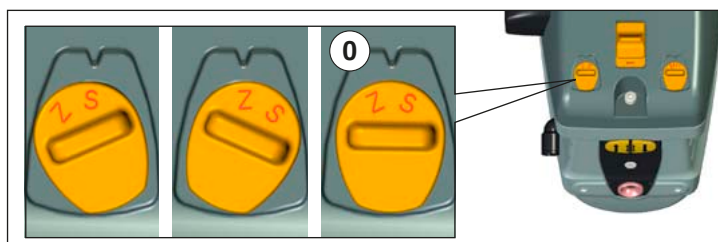
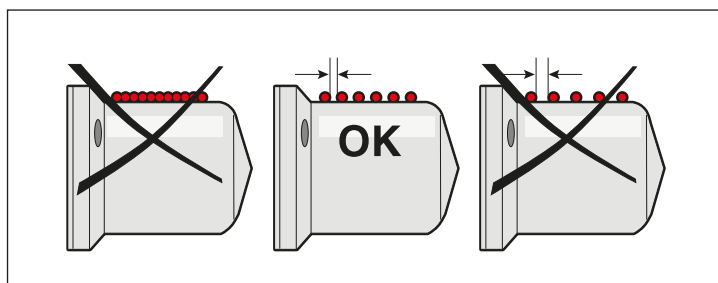
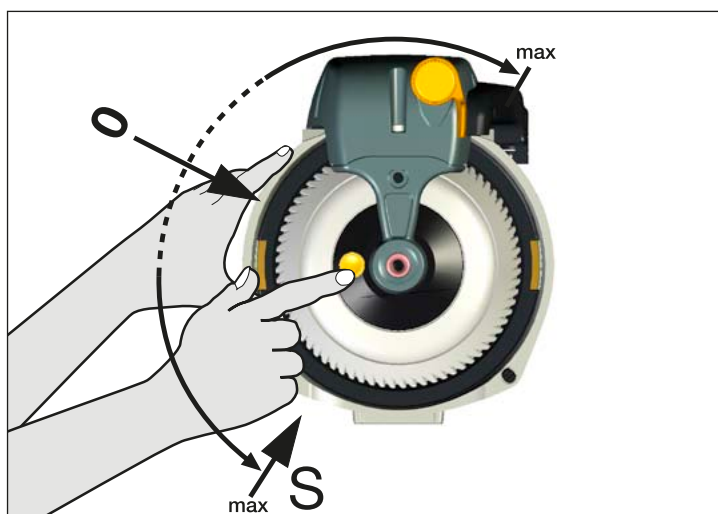
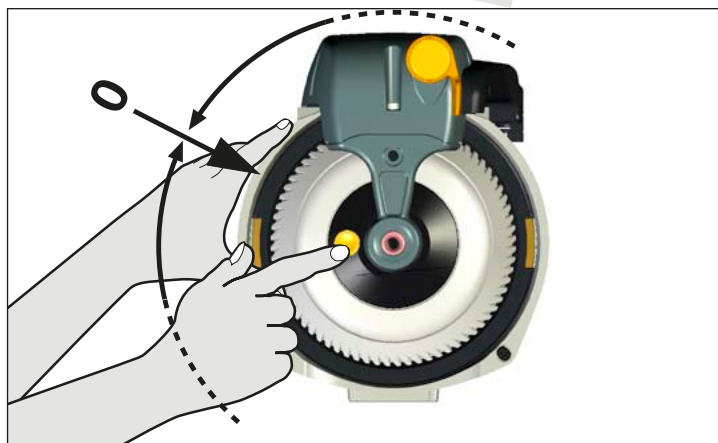
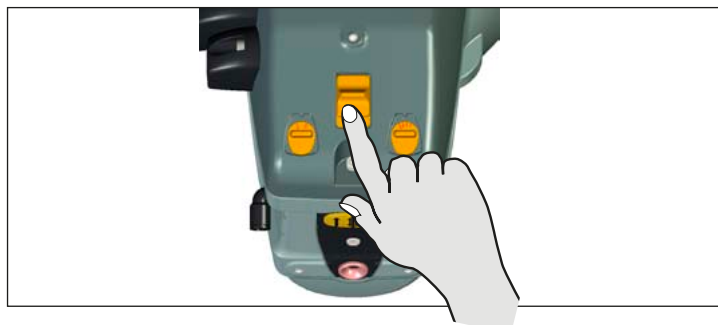
Desligue o alimentador.

Nos alimentadores com M-flex, o M-flex deve ser retirado para realizar os ajustes S/Z.
Consulte a página 32 (Montagem do Flex-brake).

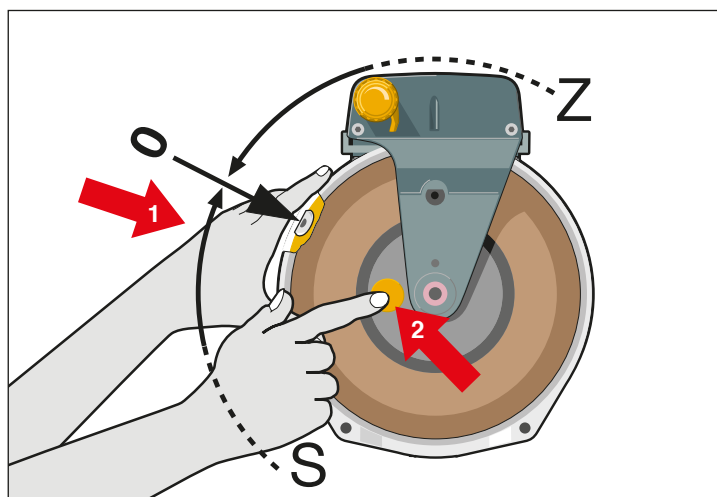
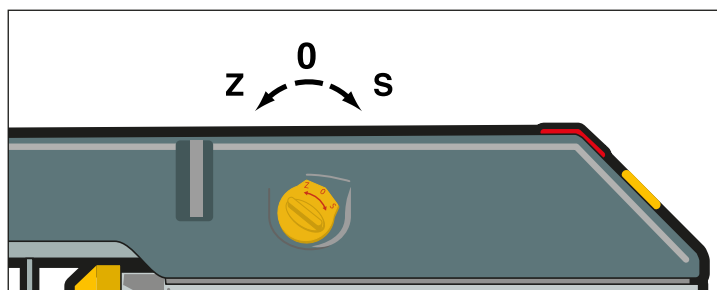
Agarre o disco de enrolamento e, pressionando ao mesmo tempo o botão cor laranja na parte da frente do tambor de bobinagem, rode o disco até que o botão faça clic. Alinhando a marca do disco de enrolamento com a linha do compartimento do motor, temos a indicacao da posicao de separacao zero.

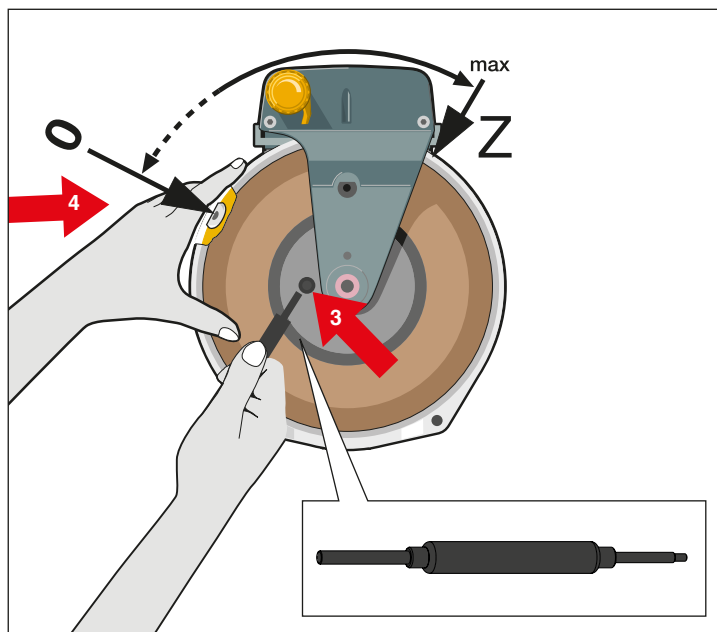
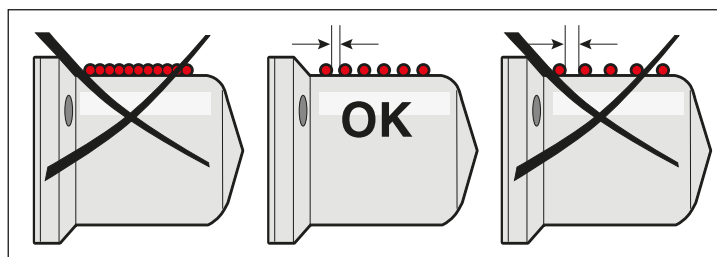
Para ajustar, pressione o botão e rode o disco de enrolamento na direcção apropriada. A separação aumenta de 0 para 4 mm, à medida que o disco é rodado.

A separação tem que ser clara, mas não excessiva.

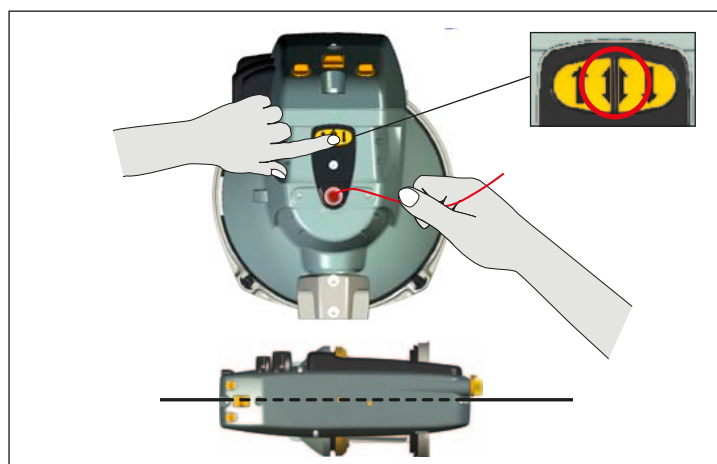
Ajuste o sentido de rotação com o interruptor e ligue o alimentador. Na posição 0, o alimentador encontra-se na posição de standby.

XD X2, HD X2

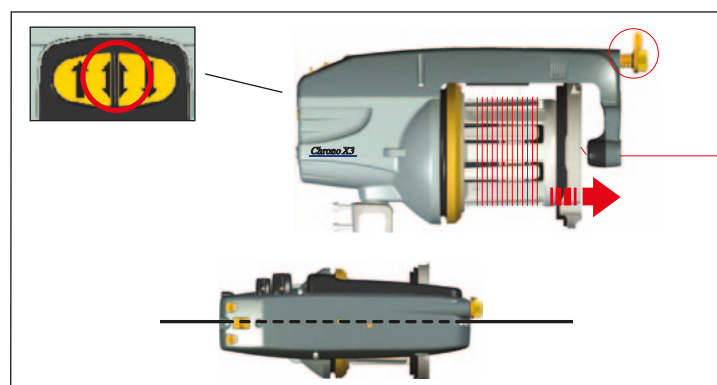
COM ROLAMENTO STANDARD

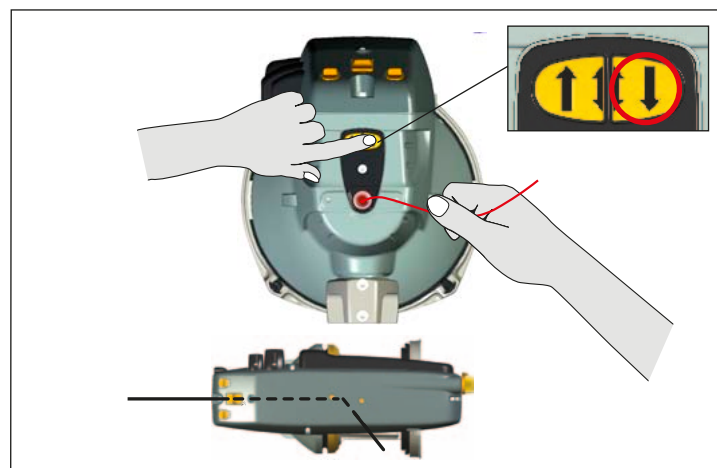
Segure o disco de enrolamento, e mantenha pressio-nado o botao laranja na frente do corpo do aparelho, gire o disco ate que o botao encaixe. Alinhando a marca no disco de enrolamento com a marca na tampa do motor dará a posiçao 0 de separaçao de espira.

Ajuste o sentido de rotação com o interruptor e ligue o alimentador. Na posição 0, o alimentador encontra-se na posição de standby.

COM ROLAMENTO DE SENTIDO UNICO

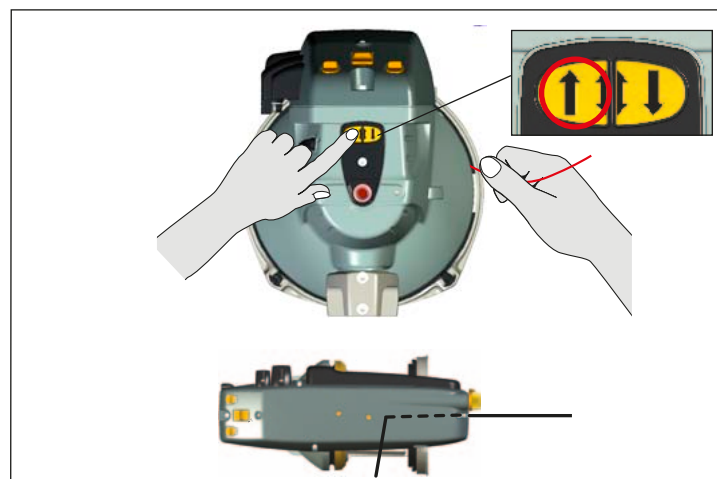
Coloque a ferramenta no buraco, pressione levemente, gire o disco de enrolamento ate que a ferramenta encaixe. Para ajustar, pressione com a ferramenta e gire o disco de enrolamento na posiçao apropriada entre 0 e max Z.

A separação tem que ser clara, mas não excessiva.

Luna X3, Chrono X3, XDX3

ROSCA COMPLETA, MUDANÇA DE DESLIZAMENTO AUTOMÁTICA

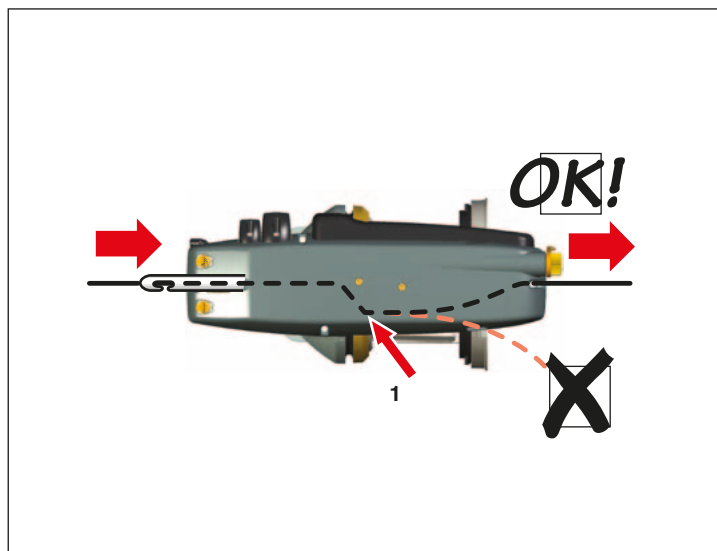
- Reinicie o alimentador para posicionar automaticamente o disco de enrolamento (esvazie o corpo da bobina)
- Coloque o fio no olhal e pressione ambos os botões, enquanto segura levemente no fio.

ROSCA COMPLETA, MUDANÇA DE DESLIZAMENTO MANUAL

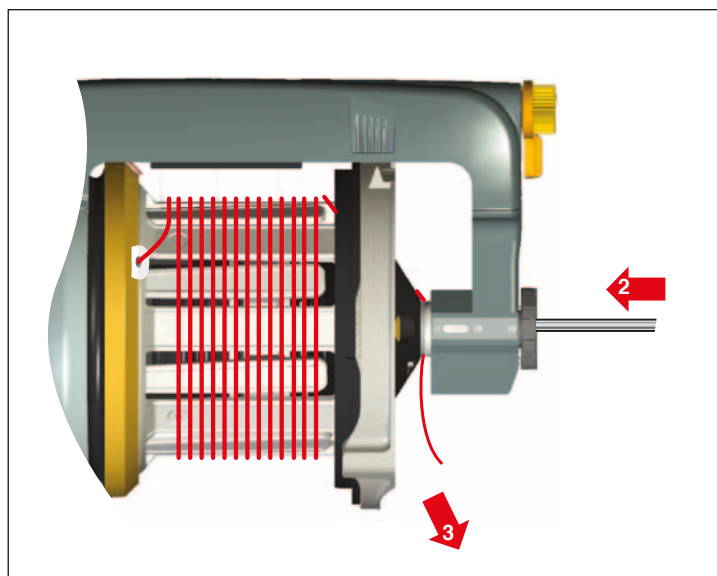
- Reinicie o alimentador para posicionar automaticamente o disco de enrolamento (esvazie o corpo da bobina)
- Abra o suporte da escova, consulte a página 32.
- Coloque o fio no olhal e pressione ambos os botões, enquanto segura levemente no fio.

MEIA ROSCA, TRÁS

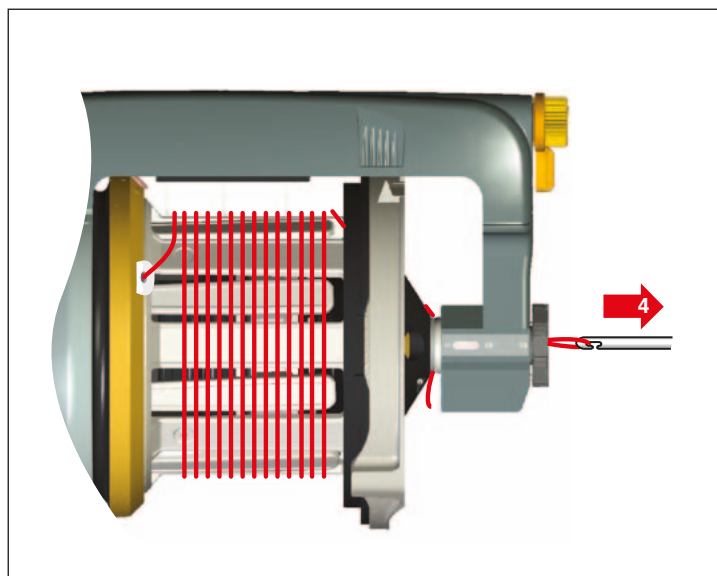
Coloque o fio no olhal e pressione o botão direito, enquanto segura levemente no fio.

MEIA ROSCA, FRENTE

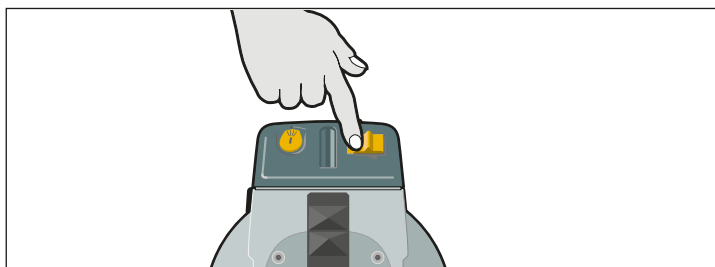
Coloque o fio no olhal e pressione o botão esquerdo, enquanto segura levemente no fio.

Luna X3, Chrono X3, XD X3, XD X2

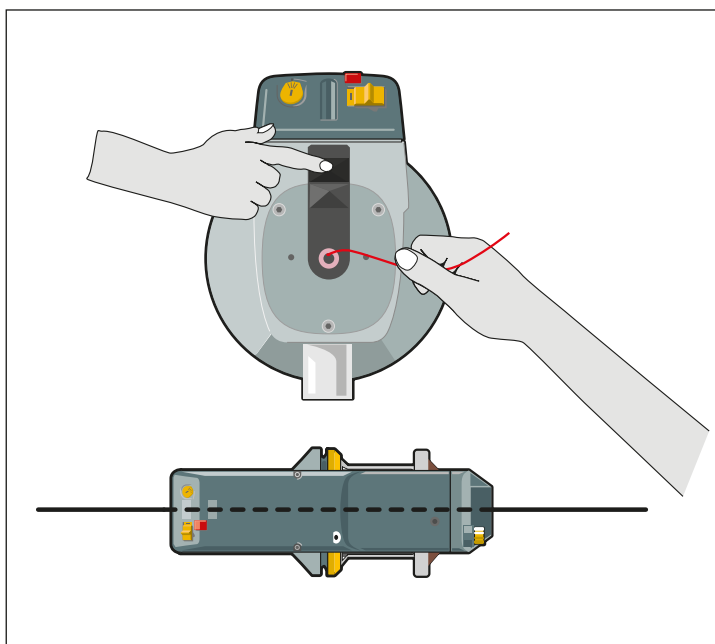
SEM CAT

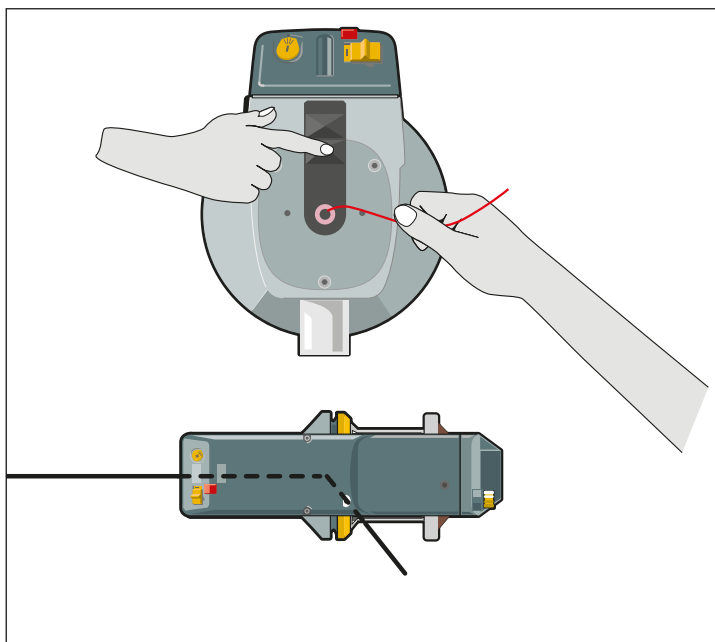
- Desligue o alimentador.
- Alinhe o olhal do disco de enrolamento (1).
- Enfie a agulha através do alimentador e do olhal de saída (ver página 32).
- Faça passar o fio.
- Torne a ligar o alimentador.

COM CAT

- Desligue o alimentador.
- Alinhe o olhal do disco de enrolamento.
- Enfie a agulha através do alimentador e da escova de controlo do balão.
- Ligue o alimentador e encha a reserva do fio.
- Insira a agulha de enfiamento no CAT (2), o mais possível.
- Puxando o fio (3), consegue-se que ele se enrole em volta da agulha de enfiamento.
- Quando se puxa a agulha de passamento (4), o fio sai também.

AVISO

Quando utilizar uma agulha de enfiamento, deve ter cuidado para evitar danos no E-flex.
Assegure-se de que o suporte do flex está na posição para a frente antes de enfiar.

XD X2

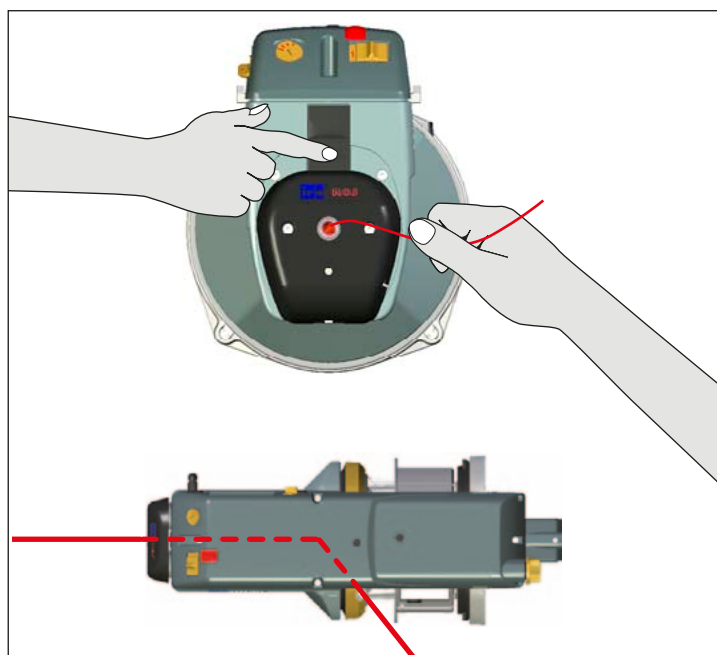
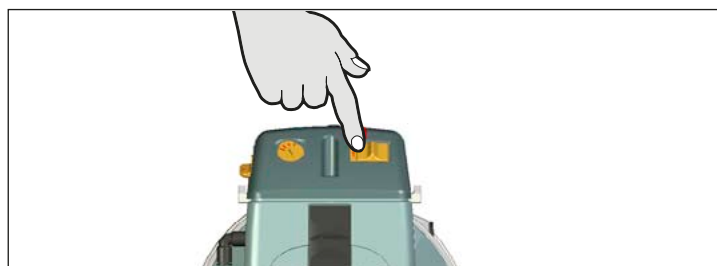
Ligue o alimentador. O disco de enrolamento posicionar-se-á automaticamente (tambor de bobinagem vazio).

INSERÇAO TOTAL

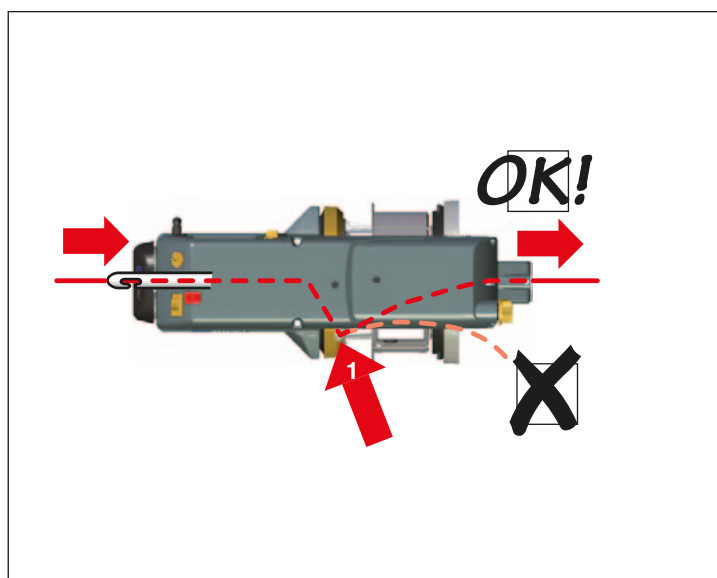
Insira o fio no olhal e aperte o botão superior.

INSERÇAO PARCIAL

Insira o fio no olhal e aperte o botão inferior.

HD X2

Ligue o alimentador. O disco de enrolamento posicionar-se-á automaticamente (tambor de bobinagem vazio).PP

INSERÇAO PNEUMÁTICO

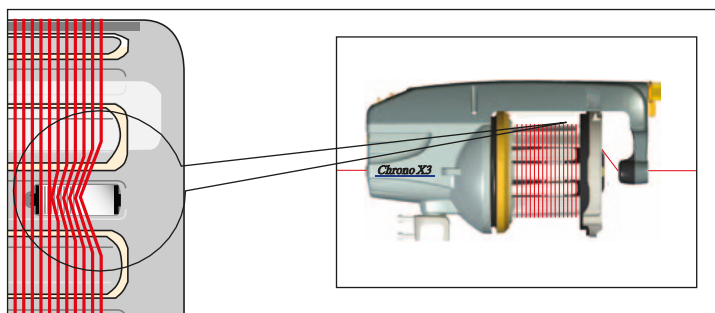
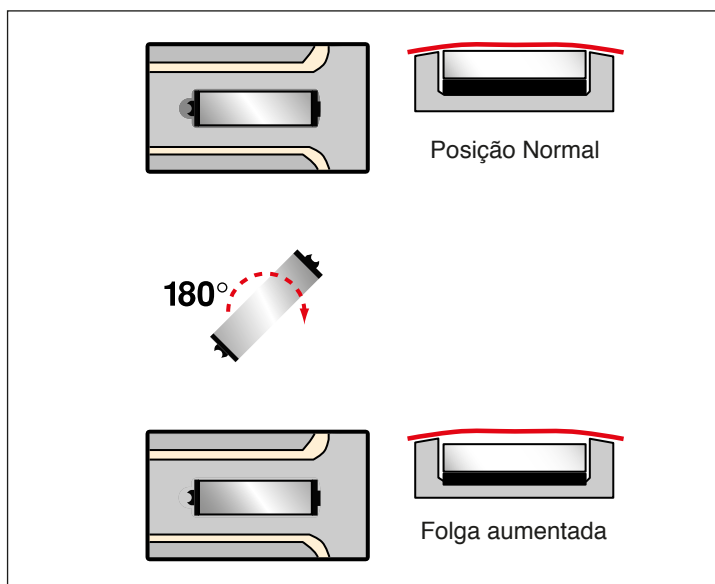
1. Insira o fio no olhal e aperte o botão superior. Para se fazer o passamento completo.
2. 2. Insira o fio no olhal e aperte o botao inferior, para se fazer o passamento parcial.

PASSAMENTO MANUAL

1. Desligue o alimentador.
2. Alinhe o olhal do disco de enrolamento (1).
3. Enfie a agulha atraves do alimentador e do olhal de saida (ver pagina 36).
4. Faça passar o fio.
5. Torne a ligar o alimentador.

AVISO

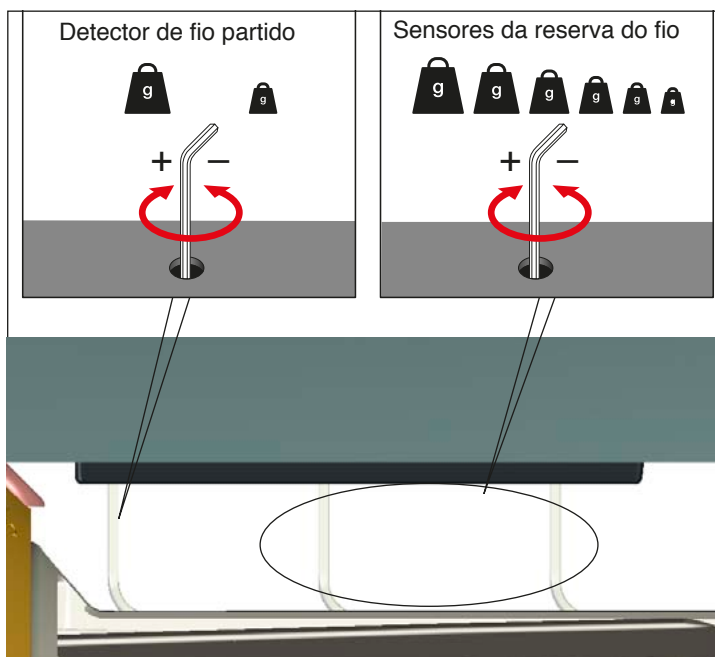
Quando utilizar uma agulha de enfiamento, deve ter cuidado para evitar danos no flex.
Assegure-se de que o suporte do flex está na posição para a frente antes de enfiar.

Luna X3, Chrono X3, XD X3, XD X2

Sensor otico

Determinados tipos de fio podem colar, ou deixar resíduos, no espelho do sensor. Em tais casos, a folga entre o fio e o espelho pode ser aumentada.

Ajuste a folga rodando o espelho 180°.

XD X2

Sensor mecânico

Determinados fios podem causar uma vibração excessiva do sensor. Isto pode ser solucionado pelo aumento da pressão do amortecedor.

HD X2

Os sensores mecânicos são colocados na parte fixa do corpo de enrolamento.

O sensor (1) controla o nível de reserva MAX e o sensor (2) controla o nível de reserva MIN.

A força necessária para pressionar os sensores é controlada por uma mola e é ajustável com um parafuso (3). Gire o parafuso (3) no sentido anti-horário para aumentar a força do sensor, Gire o parafuso no sentido no sentido horário para reduzi-la.

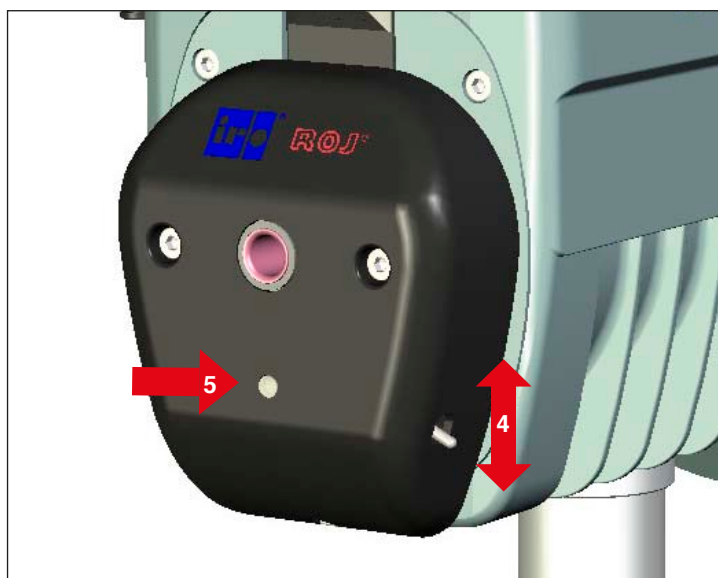
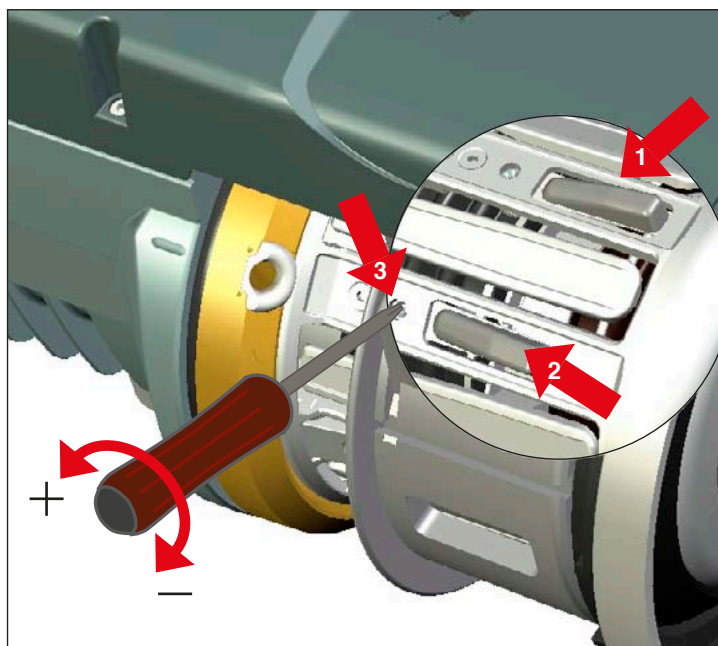
CALIBRAÇÃO AUTOMÁTICA DOS SENSORES

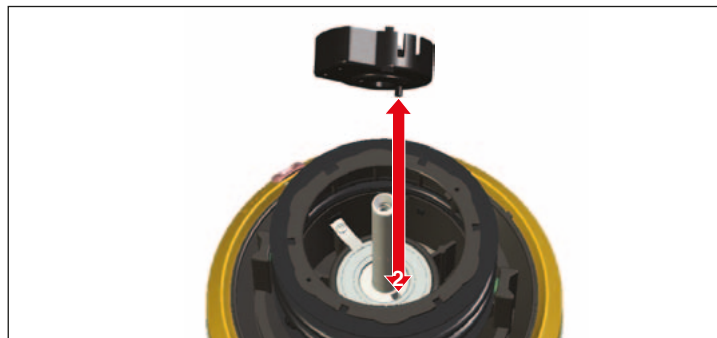
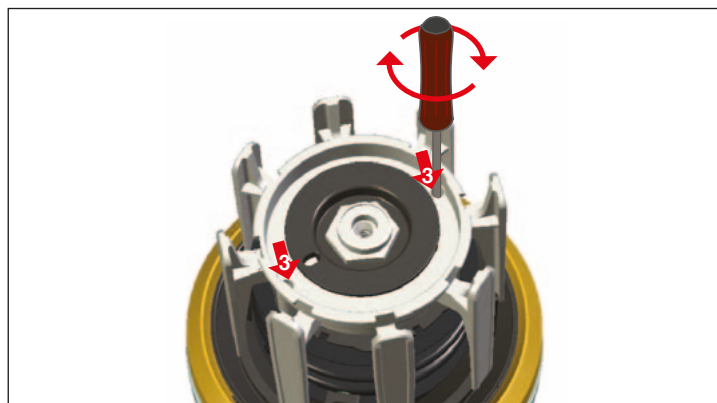
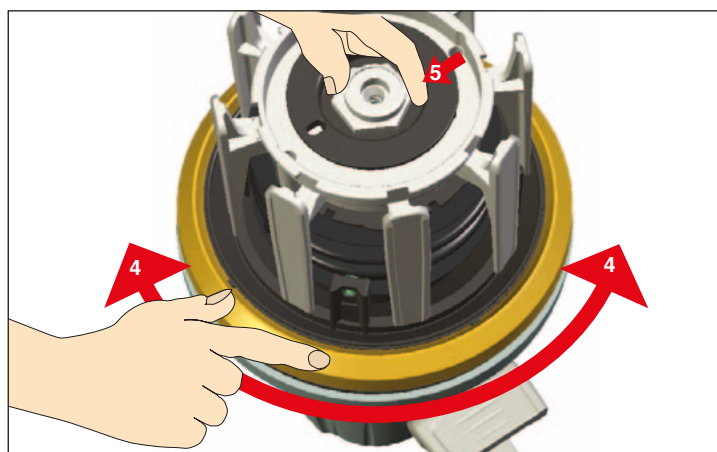
NOTA

Antes de iniciar a calibração automática dos sensores, verifique o seguinte:

- Remova todo o fio do alimentador
- O corpo de enrolamento tem que estar na posição correta.
- Os sensores têm de estar livres para se moverem corretamente para cima e para baixo.
- O anel dos sensores tem de estar fixado corretamente.

1. Desligue o alimentador.
2. Desative o TFE7 ao mover o interruptor (4) para cima. O LED do TFE7 tem de estar ligado na cor vermelha.(5)
3. Ligue o alimentador e deixe-o rodar sem trama durante pelo menos 50 rotações, até o disco de enrolamento parar. (alimentador luz vermelha ligada).
4. Desligue o alimentador e acione o TFE7 ao mover o interruptor para baixo
5. Passe o fio através do alimentador (consultar a página 15)
6. Ligue o alimentador e carregue uma nova reserva de trama.

LED (5)
Quando desativado, o LED (5) está RED ON (vermelho ligado).
Quando ativado, o LED (4) está GREEN (verde) apenas quando o fio está passando pelo olhal, de outro modo está desligado (OFF).

Apos a desmontagem é necessario instalar o corpo de enrolamento peça por peça para evitar quebra nas peças. Use o suporte plastico para montagem correta (1).

Use o pino para fixagem no eixo (2).

Insira os parafusos e aperte com a chave correta (3) (Torx T10).

Gire o disco de enrolamento (4) sugurando a porca (5) para que o contra peso fique na posiçao correto, permitindo que o disco possa girar a 180 graus.

Instale o parafuso central, anel de borracha, corpo de enrolamento e tampa. Coloque a separaçao de espira na posiçao adequada para ter certeza que está montada corretamente.

MONTAGEM DA ESCOVA

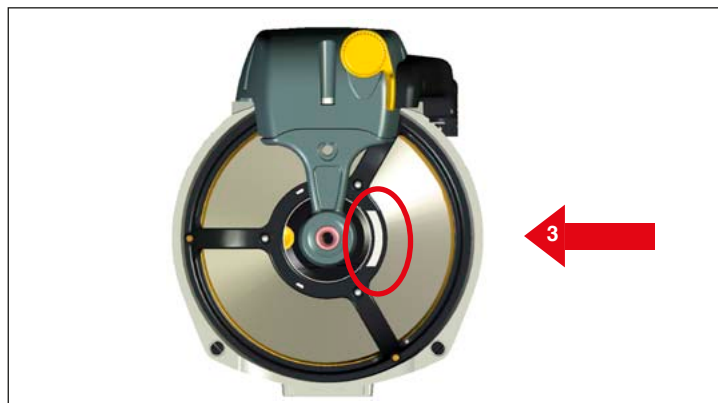
Ao rodar a alavanca de mudança de deslizamento (1) o suporte da escova (2) irá separar-se do corpo da bobina.

Assegure-se que o anel escova esteja correctamente posicionado (3).

MONTAGEM DO FLEX-BRAKE

Ao rodar a alavanca de mudança de deslizamento (1) o Flex-brake (2) irá separar-se do corpo da bobina.

Assegure-se que o Flex-brake esteja correctamente posicionado (3).

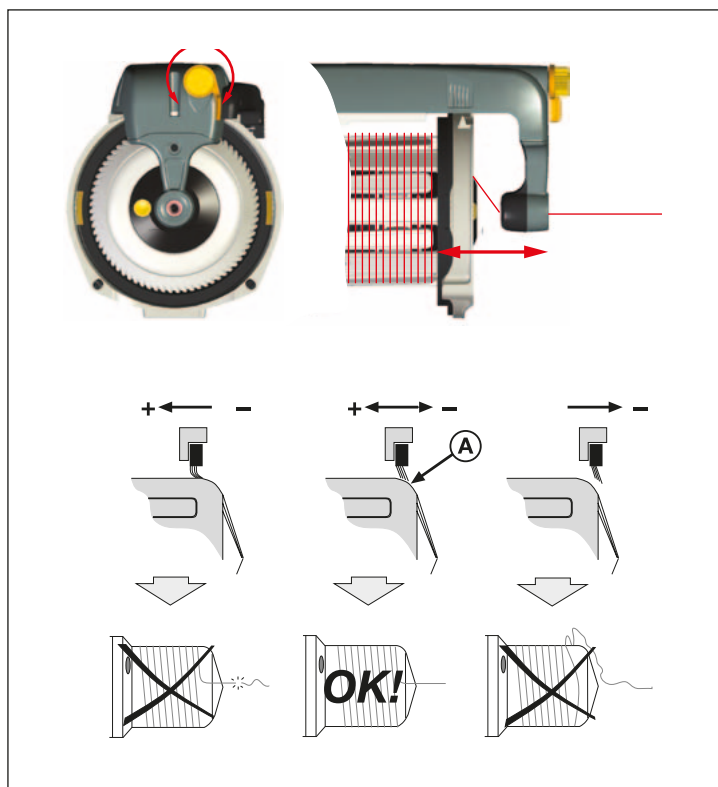
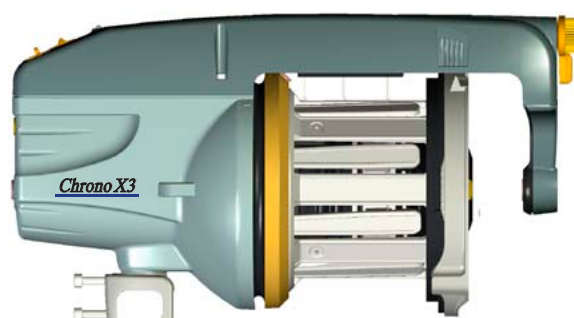
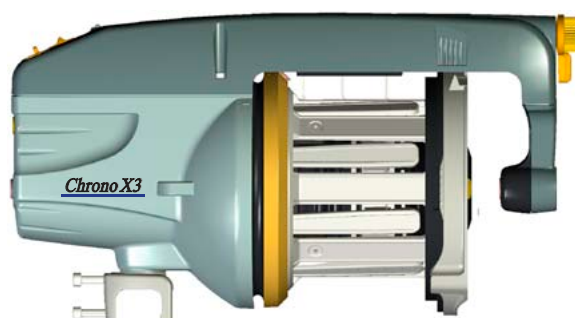
Alternativa para Luna X3, Chrono X3, XD X3 and XD X2

Ajuste o controlo do balão.

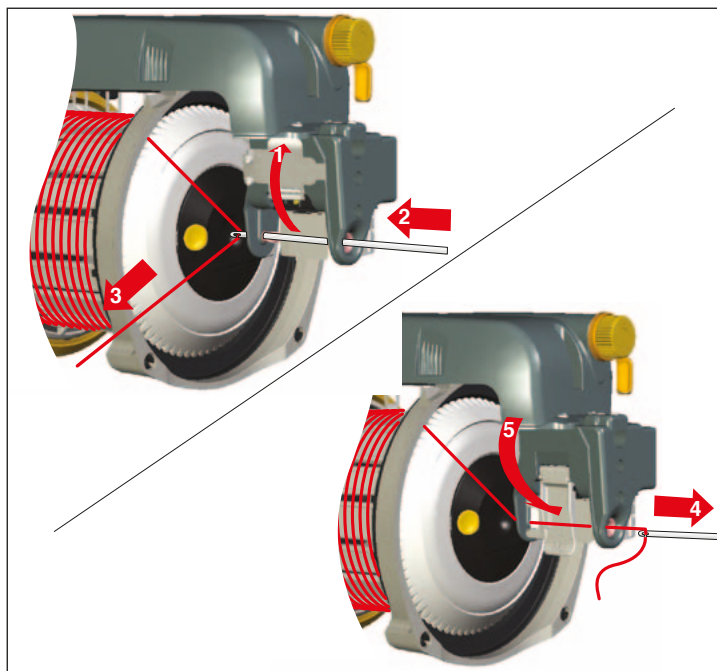
NOTA

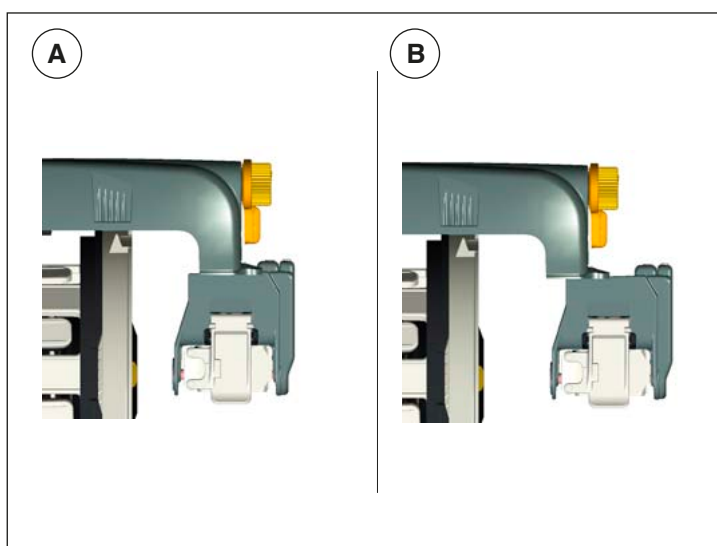
Uma tensão excessiva da escova causará uma desgaste anormal.

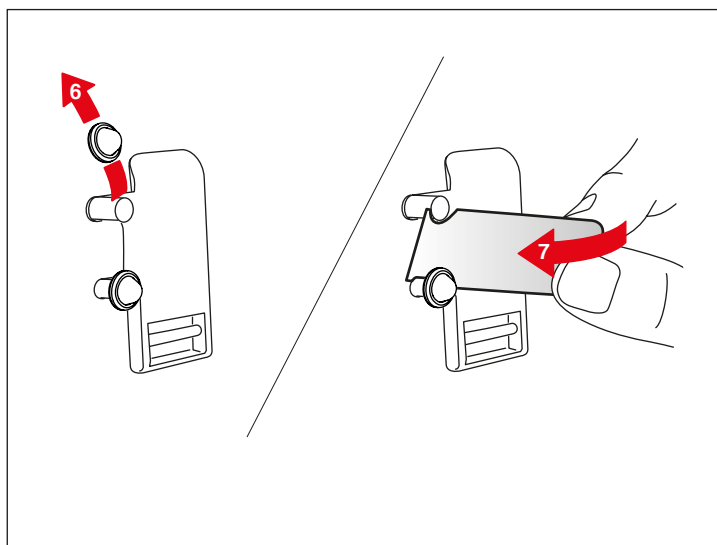
POSIÇÃO DO NARIZ

Posição de montagem do nariz: 30° ou 42°.

Alternativa para Luna X3, Chrono X3, XD X3 and XD X2

PASSAGEM DO FIO

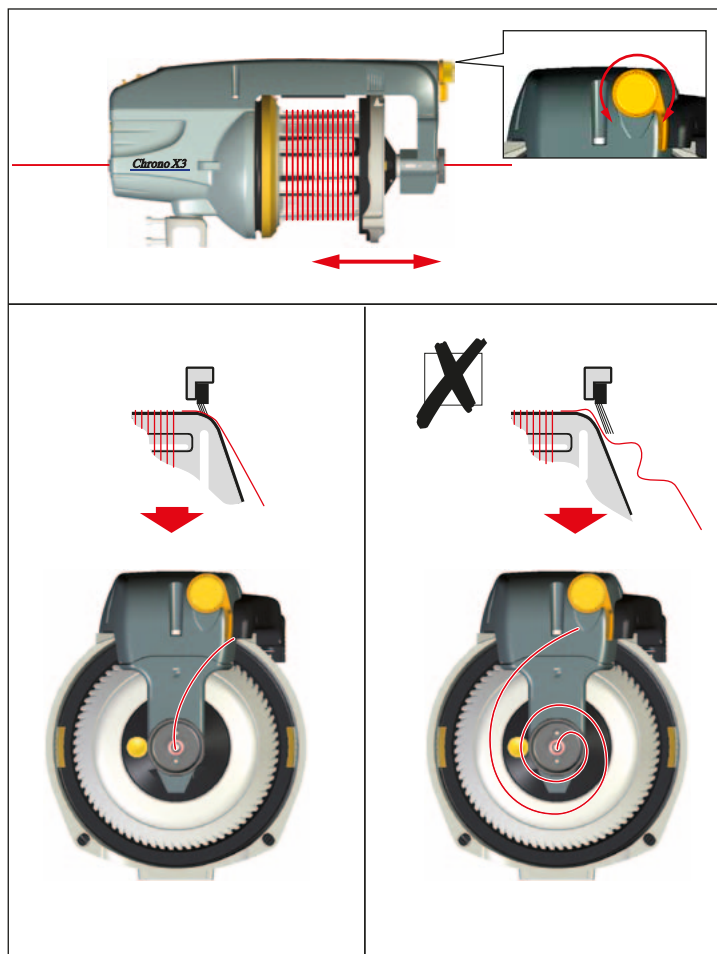
- Abra a tampa (1)
- Insira a passeta (2)
- Puxe o fio (3). O fio vai se enrolar na passeta
- Puxe a passeta (4)
- Feche a tampa (5)

Posiçao A
Recomendada para uso do tensor TEC com Flex-brake de 30°.

Posiçao B
Recomendada para uso do tensor TEC com escova ou com Flex-brake de 42°.

TROCA DA LAMINA

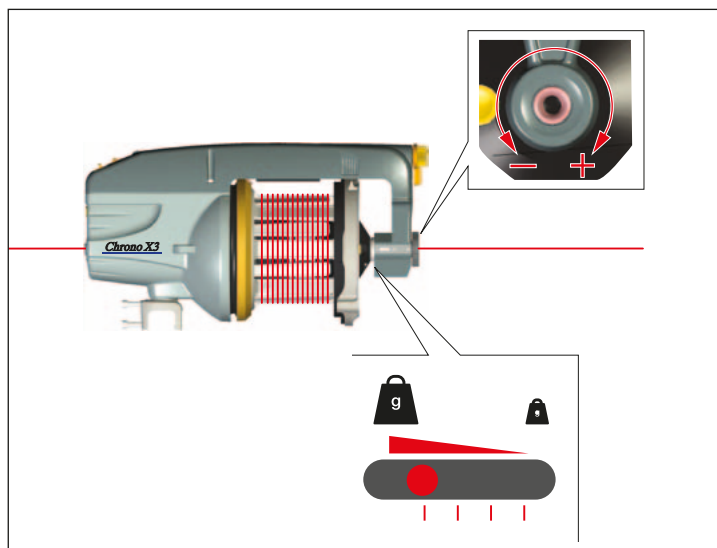
- Abra a tampa (1)
- Retire o cap (6)
- Dobre a lamina para retirar (7)
- Dobre a nova lamina para inserir
- Feche a tampa (5)

TENSÃO DE ENTRADA

Controle a tensão de entrada do fio no CAT.

NOTA

O Anel Escova só deve ser Usado para o controle de Balão.

TENSÃO DE SAÍDA

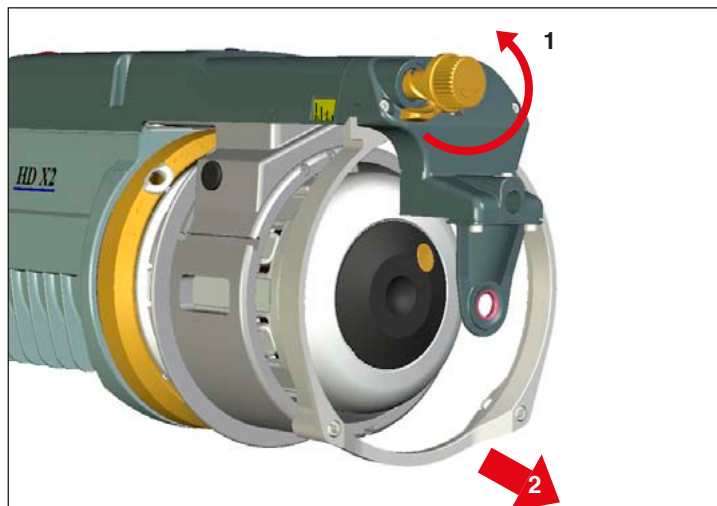
Ajuste da tensão de saída.

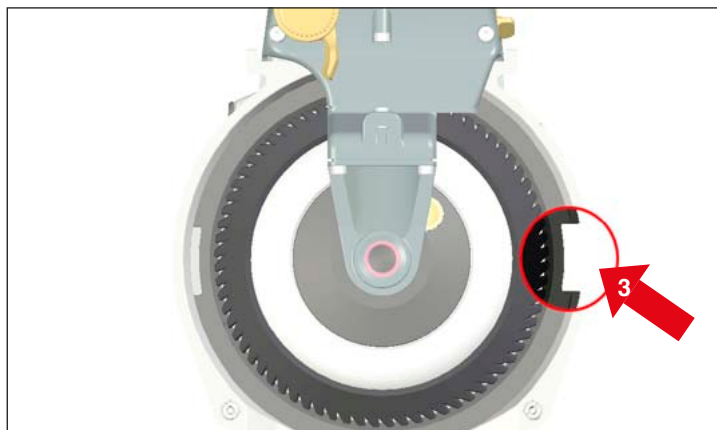
Alternativa para HD X2

Este E-flex é particularmente adequado para teares de pinças que necessitam de uma tensão de travagem constante durante a inserção da trama. É também recomendado com juta e monofilamento. Não é recomendado quando fios planos são tecidos.

NOTA

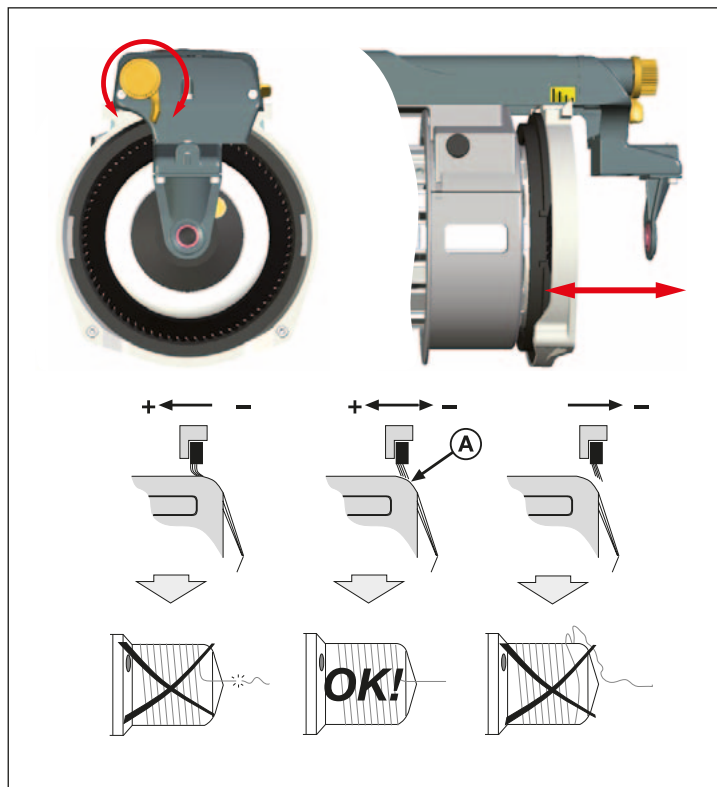
Todos os E-flex podem trabalhar indepedentemente do sentido torção do fio (S ou Z).

ESCOVA/MONTAGEM DO E-FLEX

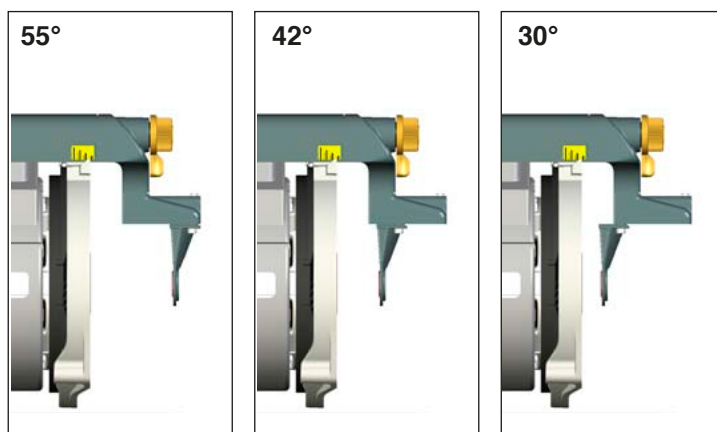
Girar a alavanca lateral para separar a escova/freio do corpo de enrolamento.

Assegure-se que o Anel Escova/ E-flex esteja posicionado correctamente.

Alternativa para HD X2

Ajuste do controle do balão.

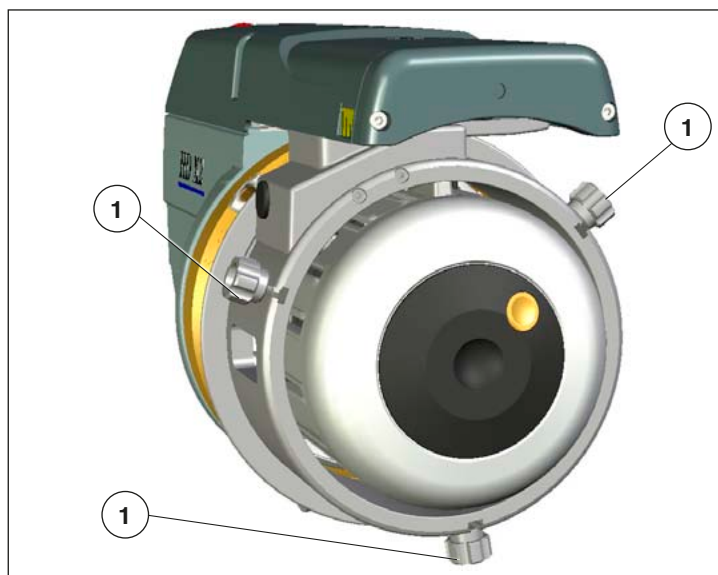
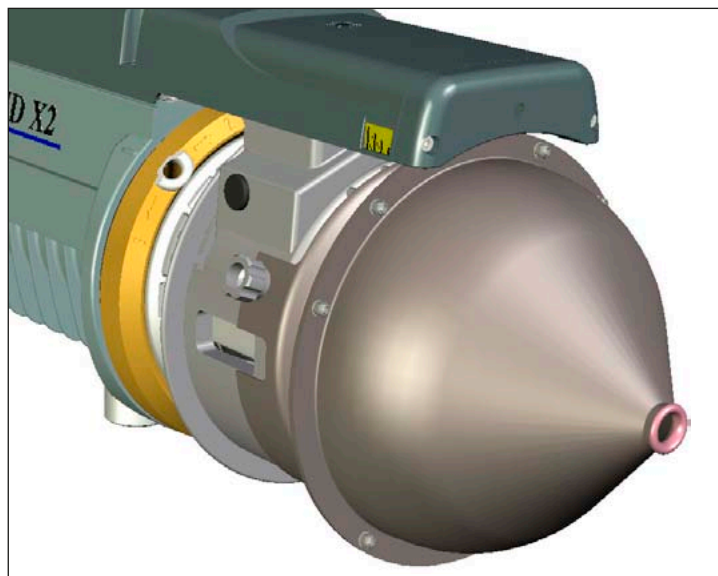
NOTA

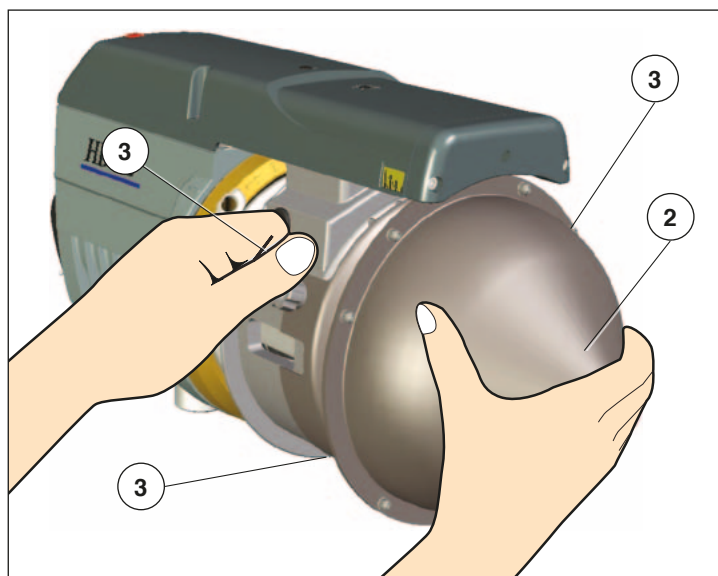
Uma tensão excessiva na escova causará uma desgaste prematuro..

POSIÇÃO DO NARIZ

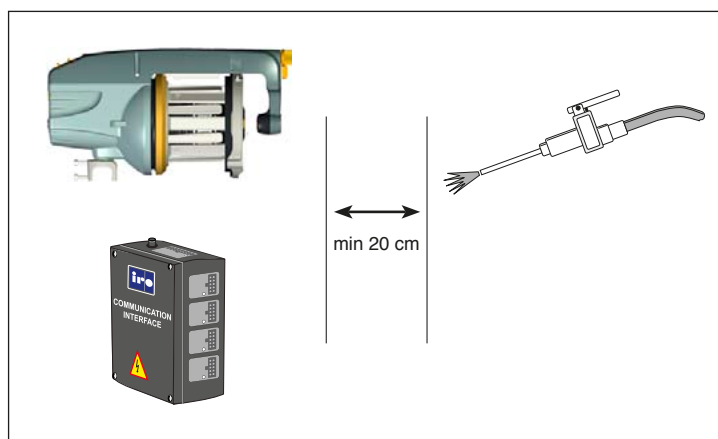
Posição de montagem do nariz: 30°, 42° ou 55°
(55° = posição padrão)

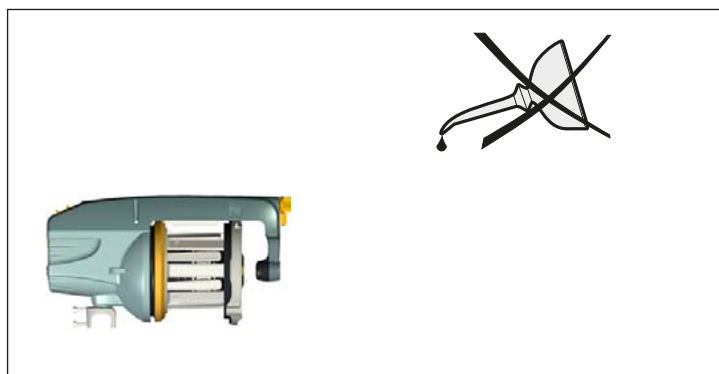
Alternativa para HD X2

Adequado para fios pesados que criam balões grandes. Recomendado para fita plana de polipropileno em teares de projéctil.

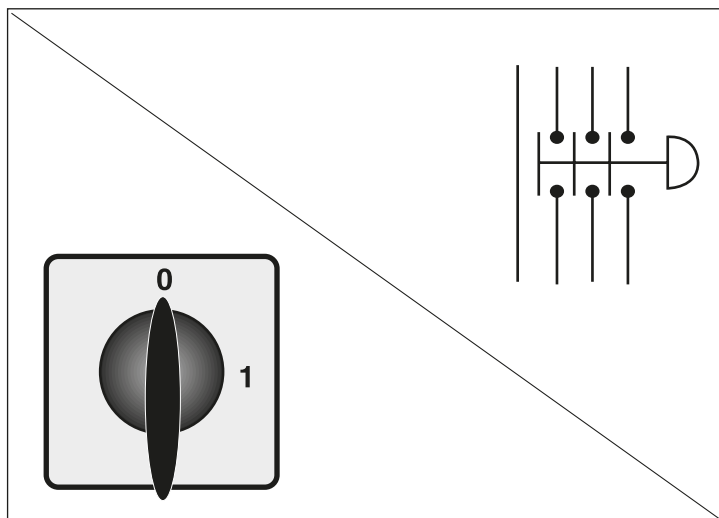
NOTA

Não existe nenhuma função de freio no fio quando o funil é instalado, uma vez que é utilizado apenas para controlar o efeito do balão durante o arranque do fio.

MONTAGEM DO FUNIL

1. Parafuse ligeiramente as três porcas (1) com os parafusos.
2. Deslize os parafusos de fixação nas guias do anel de suporte do sensor.
3. Empurre o funil completamente contra o anel de suporte do sensor. (2)
4. Posicione os parafusos nas ranhuras adequadas e, de seguida, fixe-as com as porcas. (3)

LIMPEZA

Recomendamos uma limpeza periódica a fim de remover qualquer linhaça ou poeira acumuladas no alimentador ou na caixa eléctrica.

LUBRIFICAÇAO

A unidade não necessita de uma lubrificação adicional.

AVISO!

Desligue sempre o interruptor principal ou isole o fornecimento de energia e desligue o fornecimento de ar antes de ligar ou desligar o alimentador, o quadro de controlo ou quaisquer dos quadros elétricos.

KIT DE FERRAMENTAS IRO / ROJ

Recomendamos o uso do kit de ferramentas IRO para montagem e desmontagem corretas. Para mais informaçoes, favor entrar em contato com o representante da IRO.

Luna X3, Chrono X3, XD X3

	Verificar pela seguinte ordem	
Falha	**Sensor otico**	**Sensor mecânico**
O alimentador não arranca	1 - 2 - 3 - 4 - 6 - 7 - 8 - 24 - 25 - 26	1 - 2 - 3 - 5 - 6 - 7 - 8 - 24 - 25 - 26
O alimentador não para	2 - 4 - 24 - 25	9 - 13 - 5 - 15 - 24 - 25
Reserva do fio e baixa ou vazía	4 - 3 - 13 - 9 - 8 - 21 - 24 - 25 - 27 - 26	17 - 3 - 5 - 16 - 13 - 9 - 8 - 21 - 24 - 25 - 27 - 26
Ruptura frequente do fio na entrada	22 - 10 - 13	22 - 10 - 18 - 14
Ruptura frequente do fio na saida	11 - 20 - 12 - 19 - 23	11 - 20 - 12 - 19 - 23
Os fusiveis se queimam repetidamente	25 - 28	25 - 28
A luz indicadora do alimentador pisca com lentidão	4	9 - 13
A luz indicadora do alimentador pisca com rapidez	3 - 9 - 8 - 27	3 - 9 - 8 - 27
A luz indicadora do alimentador fica acesa	29	29

No	Causas possíveis	Soluções	Veja a
1.	Posição incorreta do interruptor S/Z	Colocar o interruptor S/Z na posição adequada	23
2.	Posiçao incorrecta de cuerpo de bobina	Assegurar-se de que os sensores se encontram na na parte de cima.	29
3.	Disco enrolador bloqueado	Liberar e limpar o disco enrolador	39
4.	Sensor ou espelho contaminado	Limpe o sensor e o espelho utilizando um agente de limpeza suave	29
5.	Braços do sensor travado	Liberte os braços e limpe a unidade sensora	39
6.	Conexoes dos caboss	Verificar a possição dos cabos	6-9
7.	Fusiveis queimados	Trocar o fusivel queimado	8-9
8.	Falha na entrada da rede eletrica primaria	Verificar a rede eletrica e conexoes	6-9
9.	Tensão do fio de entrada insuficiente	Aumentar a tensão de entrada	see
10.	Tensão de entrada excessiva	Reduzir a tensão de entrada	see
11.	Controle do balão insuficiente	Aumentar o controle do balão	33,35
12.	Tensão de saida excessiva	Reduzir a tensão de saida	33,35
13.	Separação de fio excessiva	Diminua a separação de fio	23
14.	Ajuste incorrecto das ligações J1	Reposicione as ligações	17
15.	Pressão excessiva sobre o braço do sensor máx	Reduza a pressão da mola	29
16.	Ressalto do sensor máx	Aumente a tensão da mola	29
17.	Velocidade máxima insuficiente	Aumentar a velocidade máxima	19
18.	Velocidade máxima excessiva	Reduzir a velocidade máxima	19
19.	Reserva insuficiente de fio	Ver “Reserva de fio baixa ou vazia” a lista de falhas	-
20.	Controle do balão quebrado	Reparar e trocar todas as peças defeituosas	see
21.	Falha no sinal de paragem entre a caixa eléctrica e a M/C de tecer	Verifique todas as ligações e cabo	8-9
22.	Desalinhamento entre bobina e alimentador	Realinhar a bobina com o alimentador	-
23.	Desalinhamento entre alimentador e ma-quina	Realinha o alimentador com a maquina	-
24.	Painel do sensor com defeito	Substituir o painel do sensor	20
25.	Placa eletrônica do motor com defeito	Trocar a placa eletrônica	7
26.	Quadro de fusivel com defeito	Trocar o quadro de fusivel	8-9
27.	Interface da caixa de controle com defeito	Trocar a interface	8-9
28.	Cabo de conexão do alimentador defeituoso	Trocar o cabo	-
29.	Ruptura do fio	Fazer o passamento do fio novamenter	25-26

XD X2

	Verificar pela seguinte ordem	
Falha	**Sensor otico**	**Sensor mecânico**
O alimentador não arranca	1 - 2 - 3 - 4 - 6 - 7 - 8 - 24 - 25 - 26	1 - 2 - 3 - 5 - 6 - 7 - 8 - 24 - 25 - 26
O alimentador não pára	2 - 4 - 24 - 25	9 - 13 - 5 - 15 - 24 - 25
Reserva de fio baixa ou vazia	4 - 3 - 13 - 9 - 8 - 21 - 24 - 25 - 27 - 26	17 - 3 - 5 - 16 - 13 - 9 - 8 - 21 - 24 - 25 - 27 - 26
Ruptura frequente do fio na entrada	22 - 10 - 13	22 - 10 - 18 - 14
Ruptura frequente do fio na saida	11 - 20 - 12 - 19 - 23	11 - 20 - 12 - 19 - 23
Os fusiveis se queimam repetidamente	25 - 28	25 - 28
A luz indicadora do alimentador pisca com lentidão	4	9 - 13
A luz indicadora do alimentador pisca com rapidez	3 - 9 - 8 - 27	3 - 9 - 8 - 27
A luz indicadora do alimentador fica acesa	29	29

No	Causas possíveis	Soluções	Veja a
1.	Posição incorreta do interruptor S/Z	Colocar o interruptor S/Z na posi**çã**o adequada	24
2.	Posiçao incorreta do corpo da bobina	Assegurar-se de que os sensores se encontram na na parte de cima.	29
3.	Disco enrolador bloqueado	Liberar e limpar o disco enrolador	39
4.	Sensor ou espelho contaminado	Limpe o sensor e o espelho utilizando um agente de limpeza suave	29
6.	Conexoes dos cabos	Verificar a possiçao dos cabos	6, 10, 13-15
7.	Fusiveis queimados	Trocar o fusivel queimado	10, 13-15
8.	Falha na entrada da rede eletrica primaria	Verificar a rede eletrica e conexoes	6, 10, 13-15
9.	Tensão do fio de entrada insuficiente	Aumentar a tensão de entrada	see
10.	Tensão de entrada excessiva	Reduzir a tensão de entrada	see
11.	Controle do balão insuficiente	Aumentar o controle do balão	33,35
12.	Tensão de saida excessiva	Reduzir a tensão de saida	33,35
13.	Separação de fio excessiva	Diminua a separação de fio	24
17.	Velocidade máxima insuficiente	Aumentar a velocidade máxima	19
18.	Velocidade máxima excessiva	Reduzir a velocidade máxima	19
19.	Reserva insuficiente de fio	Ver “Reserva de fio baixa ou vazia” a lista de falhas	-
20.	Controle do balão quebrado	Reparar e trocar todas as peças defeituosas	see
21.	Falha no sinal de paragem entre a caixa eléctrica e a M/C de tecer	Verifique todas as ligações e cabo	10, 13-15
22.	Desalinhamento entre bobina e alimentador	Realinhar a bobina com o alimentador	-
23.	Desalinhamento entre alimentador e maquina	Realinha o alimentador com a maquina	-
24.	Painel do sensor com defeito	Substituir o painel do sensor	21
25.	Placa eletrônica do motor com defeito	Trocar a placa eletrônica	10
26.	Quadro de fusivel com defeito	Trocar o quadro de fusivel	10, 13-15
27.	Interface da caixa de controle com defeito	Trocar a interface	10, 13-15
28.	Cabo de conexão do alimentador defeituoso	Trocar o cabo	-
29.	Ruptura do fio	Fazer o passamento do fio novamenter	26-27

HD X2

	Verificar pela seguinte ordem	
Falha	**Sensor otico**	**Sensor mecânico**
O alimentador não arranca	1 - 2 - 3 - 4 - 6 - 7 - 8 - 24 - 25 - 26	1 - 2 - 3 - 5 - 6 - 7 - 8 - 24 - 25 - 26
O alimentador não se para	2 - 4 - 24 - 25	9 - 13 - 5 - 15 - 24 - 25
Reserva do fio e baixa ou vazía	4 - 3 - 13 - 9 - 8 - 21 - 24 - 25 - 27 - 26	17 - 3 - 5 - 16 - 13 - 9 - 8 - 21 - 24 - 25 - 27 - 26
Ruptura frequente do fio na entrada	22 - 10 - 13	22 - 10 - 18 - 14
Ruptura frequente do fio na saida	11 - 20 - 12 - 19 - 23	11 - 20 - 12 - 19 - 23
Os fusiveis se queimam repetidamente	25 - 28	25 - 28
A luz indicadora do alimentador pisca com lentidão	4	9 - 13
A luz indicadora do alimentador pisca com rapidez	3 - 9 - 8 - 27	3 - 9 - 8 - 27
A luz indicadora do alimentador fica acesa	29	29

No	Causas possíveis	Soluções	Veja a
1.	Posição incorreta do interruptor S/Z	Colocar o interruptor S/Z na posição adequada	23
2.	Posiçao incorreta do corpo da bobina	Assegurar-se de que os sensores se encontram na na parte de cima.	29
3.	Disco enrolador bloqueado	Liberar e limpar o disco enrolador	39
5.	Braços do sensor travado	Liberar os braços e limpar os sensores	39
6.	Conexoes dos cabos	Verificar a possição dos cabos	6-9
7.	Fusiveis queimados	Trocar o fusivel queimado	8-9
8.	Falha na entrada da rede eletrica primaria	Verificar a rede eletrica e conexées	6-9
9.	Tensão do fio de entrada insuficiente	Aumentar a tensão de entrada	see
10.	Tensão de entrada excessiva	Reduzir a tensão de entrada	see
11.	Controle do balão insuficiente	Aumentar o controle do balão	33,35
12.	Tensão de saida excessiva	Reduzir a tensão de saida	33,35
17.	Velocidade máxima insuficiente	Aumentar a velocidade máxima	19
18.	Velocidade máxima excessiva	Reduzir a velocidade máxima	19
19.	Reserva insuficiente de fio	Ver “Reserva de fio baixa ou vazia” a lista de falhas	-
20.	Controle do balão quebrado	Reparar e trocar todas as peças defeituosas	see
22.	Desalinhamento entre bobina e alimenta-dor	Realinhar a bobina com o alimentador	-
23.	Desalinhamento entre alimentador e ma-quina	Realinha o alimentador com a maquina	-
24.	Painel do sensor com defeito	Substituir o painel do sensor	20
25.	Placa eletrônica do motor com defeito	Trocar a placa eletrônica	7
26.	Quadro de fusivel com defeito	Trocar o quadro de fusivel	8-9
27.	Interface da caixa de controle com defeito	Trocar a interface	8-9
28.	Cabo de conexão do alimentador defeitu-oso	Trocar o cabo	-
29.	Ruptura do fio	Fazer o passamento do fio novamenter	25-26
30.	Sensor fora de calibração	Executar a calibração automática do sensor	30

DECLARAÇÃO CE DE CONFORMIDADE CE

IRO AB
Box 54
SE-523 22 Ulricehamn

Garantiza de que los tipos de màquinas:

Luna X3, Chrono X3, XD X3, XD X2 and HD X2

està fabricado em conformidade como estabelecido nas seguintes directivas CE (incluido altarações):

Safety of machinery	2006/ 42/ EC	EN ISO 111 11-1
Low voltage equipment	2006/ 95/ EC	EN ISO 111 11-1
Electromagnetic compatility	2004/ 108/ EC	EN ISO 111 11-1

Pär Josefsson, Manager Product and Development department, 2014-02-06